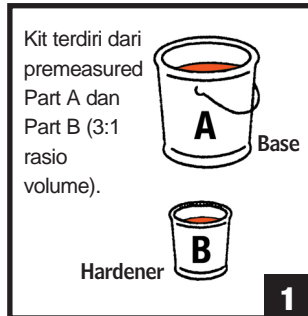


# SPC Brush Grade Kits (SP2888, SP3888 & SP8888)

## Ringkasan Pedoman Penggunaan *(lihat product application specifications)*

### Kit Standar



### Penyimpanan

Untuk memastikan unjuk kerja maksimum, simpan produk di tempat yang kering dan berventilasi baik. Jaga produk tetap tersegel dalam kemasan asli sampai pada saat pemakaian. Hindari sinar matahari langsung, hujan, salju, debu atau kondisi lingkungan yang ekstrim. Hindari penyimpanan jangka panjang > 40°C (104°F) atau < 15°C (59°F).

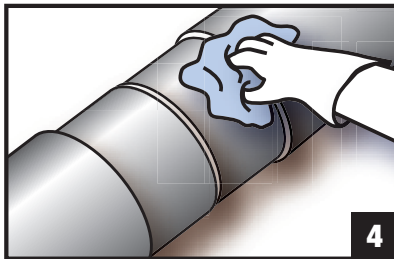
**2**

### Pedoman Safety

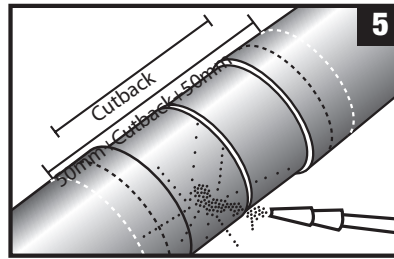
Produk harus digunakan pada areal dengan ventilasi yang baik dan sesuai dengan regulasi HSE setempat. Bacalah MSDS sebelum menggunakan produk. Instruksi penggunaan ini ditujukan sebagai pedoman untuk produk standar hubungi SPC representative untuk proyek atau aplikasi khusus.

**3**

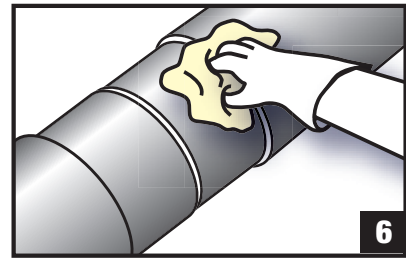
## Persiapan Permukaan / Surface Preparation



Bersihkan permukaan besi dan sebelah bagian pipa yang ter coating dengan pembersih yang tidak mengandung minyak seperti MEK untuk membuang minyak, lemak dan lainnya. Jangan gunakan Thinner.

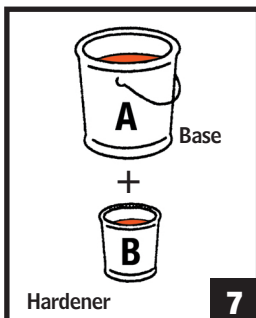


Pastikan pipa minimal 3°C diatas Dewpoint sebelum di blasting sampai minimum of near white to Class 2.5 dengan minimum profil 75 micron, peak to valley. Kikis minimal 100mm coating pada setiap dari area cutback. Untuk pipa dengan coating 3LPE gunakan LPG gas torch untuk memanaskan PE pada area cutback agar PE coating kering.

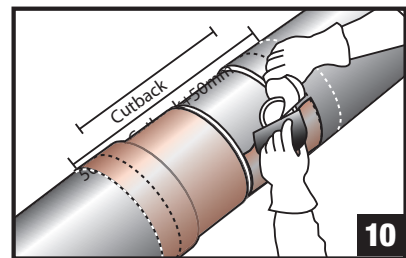


Air blast besi dan coating pipa untuk membuang kontaminan asing. Permukaan harus bersih dan kering sebelum produk produk di aplikasikan.

## Menuang, Mencampur, Aplikasi



Aduk part A (Base) dengan variable speed drill yang dilengkapi mixing impeller. Tuang part B (Hardener) kedalam part A (Base ada dalam kontainer yang lebih besar). Sapu sisi kontainer untuk memastikan semua produk terpakai. Material diaduk pada suhu diatas 15°C dengan menggunakan ariable speed hand drill with a mixing impeller. Turunkan kecepatan pada permukaan untuk menghindari masuknya udara ke campuran. Jangan gunakan solvent. Mulai mengaduk secara perlahan dan tingkatkan kecepatan sampai adukan rata dengan sempurna. Pada suhu (15°C) pengadukan dengan mixing dril butuh 1-2 menit. Suhu ideal untuk pengadukan dan aplikasi adalah 20°C sampai dengan 35°C.



Gunakan kuas atau roller untuk aplikasikan coating pada bagian joint sampai ketebalan yang diinginkan dan menutupi minimal 50mm dari setiap sisi coating di areal mainline. Idealnya, coating harus diaplikasikan pada suhu diatas 15°C dan 3°C diatas Dewpoint Untuk aplikasi pada suhu rendah konsultasikan dengan SPC engineer.

Umur pot akan bertambah pada suhu rendah dan berkurang pada suhu tinggi. Pedoman umur pot pada suhu 28°C adalah approx 10 menit.