

<p><b>Deskripsi Produk</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- TAM 395 adalah kombinasi base yang terdiri dari coaltar pitch dan epoxy polyamine dengan curing agent bisphenol A. Yang kami desain khusus untuk industri perkapalan/marine.</li> <li>- Dimana minimum surface preparation adalah SWEEP BLAST, idealnya adalah dilakukan full blast</li> <li>- Dapat diaplikasikan dalam keadaan kelembaban tinggi</li> <li>- TAM 395 dapat diaplikasikan pada lingkungan C5-M marine (bottom dan bottop pada kapal)</li> <li>- Dapat diaplikasikan hingga 1 x 400 micron, dengan satu kali aplikasi saja</li> </ul>
<p><b>Karakteristik Produk</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Anti korosi yang bagus</li> <li>- Tahan terhadap air laut</li> <li>- Jenis High Build Coating</li> <li>- Tahan terhadap abrasi</li> <li>- Tahan terhadap air yang terpolusi bahan kimia</li> <li>- Surface tolerance</li> <li>- Diperlukan waktu <b>minimum 24 jam</b> untuk overcoating, agar mendapatkan adhesive yang baik</li> <li>- Produk yang <b>ekonomis</b></li> <li>- Produk yang sudah terbukti sangat kuat dan bagus</li> </ul>
<p><b>Aplikasi/Kegunaan</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Untuk aplikasi pada marine atau industri perkapalan, tongkang, tugboat, dan ballast tank</li> <li>- Dump truck, di bawah kabin dan bak</li> <li>- Lining untuk tangki air, limbah, dan lainnya</li> </ul>
<p><b>Spesifikasi Data</b> Colors/Warna Volume solids/Kepadataan Curing System/Sistem Curing Typical thickness/Ketebalan Rekomendasi Ketebalan Daya Tutup Teoritis Daya Tutup Praktikal  Ketahanan Temperature Kering  Temperatur/Suhu Perbandingan pencampuran Thinner  Cleaner/Pembersih Pot life/Waktu kering setelah dicampur Ukuran kemasan Berat bersih produk</p>	<p>Hitam 74 ± 1 % Reaksi Kimia Base &amp; Activator 200 - 400 microns DFT (270-541 micron WFT) 1 x 300 micron DFT (405 micron WFT) 3.7 – 1.8 sq.m/liter at 200 - 400 microns DFT 2.2 – 1.1 sq.m/liter at 200 - 400 micron DFT at loss factor/faktor terbuang 40% Kontinyu/Terus-menerus (93° C) Intermittent/Tidak kontinyu (121° C) Temperature maksimum pada permukaan 40°C 4 : 1 (empat berbanding satu antara Base &amp; Activator) TAM 120, Maksimum pemakaian 3-8 % untuk pengenceran dan mempermudah aplikasi (jika diperlukan) TAM 120 2 jam (35° C)  20 liter per kaleng 1.26 kg/liter</p>

Flash point/Titik nyala api	Maximum 21° C, dimana tercapai kondisi kejenuhan solvent 100% dalam ruangan tertutup
Storage/Penyimpanan Shelf life/Umur simpan	Simpan di temperatur ruangan dan kering 12 bulan dari masa pengiriman di dalam gudang tertutup

<b>Metode Aplikasi</b>	
Airless spray	<p>Recommended</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Compressor Type : 390 CFM</li> <li>- Tekanan : ≤ 9,8 Bar (142 Psi)</li> <li>- Volume Solid : ≤ 80% airless pump ratio 45 : 1 (Recomend) or Konvensional Methode(total output min 3000Psi)</li> </ul> <p><b>*NOTE</b> <b>Harus dilakukan blotter test pada compressor selama 1 menit untuk mengetahui apakah ada kontaminasi minyak dan air dari kompressor</b></p>
Roll Conventional spray	<p>Dapat digunakan</p> <p>Dapat digunakan, pada umumnya diperlukan pengenceran dengan thinner (3-8%)</p>

Drying time/Waktu kering				
Substrate temperature/ Temperature Permukaan	Touch dry/ Kering Sentuh	Hard dry/ Kering Keras	Overcoating Interval with Appropriate primers (Jeda waktu pengecatan selanjutnya)	
			Minimum	Maximum
35° C	3 jam	12 jam	24 jam	7 hari

**Surface Preparation (Pembersihan Permukaan)**

Minimum **surface preparation**/persiapan permukaan: **Sweep Blast** (Sa 1/SSPC SP7/NACE 4 - Light blast cleaning) atau NACE SSPC SP 11 Power cleaning to Bare Metal

Recommended: Full blast NACE 2/ SSPC SP10/ISO 8501-1 Sa 2.5, Surface profile yang diinginkan 50 micron-75 micron

- Untuk surface profile 50 micron: 16/40 mesh silica sand, 30 mesh garnet, 36-grit aluminium oxide, or G-40 chilled iron or steel grit
- Untuk surface profile 60 micron: 12/30 mesh silica sand, 20 mesh garnet, 24-grit aluminium oxide, or G-25 chilled iron or steel grit
- Untuk surface profile 75 micron: 8/20 mesh silica sand, 16 mesh garnet, 16-grit aluminium oxide, or G-16 chilled iron or steel grit

### Mixing (Pengadukan)

Mixing Tools (Alat pengaduk): **Wajib** menggunakan **Electric / Air Mixer** atau modifikasi alat bor yang diberikan sayap/blade pengaduk, dikarenakan diperlukan inisiasi energi kinetik agar pencampuran reaksi kimia antara base & activator menjadi sempurna dan homogen

Proses pengadukan adalah sangat penting untuk menghindari cat yang tidak homogen, yang akan menyebabkan proses pengeringan tidak sempurna.

Part A Base: Aduk minimum 2 menit

Part B Activator: Tidak perlu diaduk

Campurkan dan aduk Part A & Part B: Aduk minimum 3 menit, agar dapat terjadi inisiasi reaksi kinetik dengan sempurna.

Aplikasi cat yang sudah dicampur/aduk, harus dilakukan sebelum 2 jam, dikarenakan cat akan kering setelah 2 jam.

### Aplikasi

1. Masukkan Base & Activator sesuai dengan perbandingan yang sudah ditentukan di atas dan sesuai dengan kebutuhan di lapangan dan sesuai dengan pot life di atas
2. Campurkan dengan Thinner secukupnya (Max 3-8 %), jangan menambah thinner terlalu banyak, yang akan menyebabkan produk menjadi sangat encer, viskositas akan terlalu rendah, dan menyebabkan sagging atau meleleh dan sulit untuk mendapatkan ketebalan yang diinginkan
3. Aduk dengan mixer sesuai dengan petunjuk di atas, lalu siap diaplikasikan dengan Airless Spray, Roll, atau Conventional Spray
4. Trial dengan berapa kali semburan dari nozzle atau roll untuk mendapatkan WFT yang diinginkan
5. Lakukan aplikasi satu kali pengecatan, lalu dilakukan pengecekan ketebalan WFT, agar didapatkan DFT yang diinginkan pada saat sudah kering/cured
6. Segera bersihkan peralatan dan perlengkapan aplikasi dengan thinner, dan material yang sudah mengeras hanya dapat dibersihkan secara mekanis

### Tindakan Pengamanan

TAM 395 adalah cat dengan solvent based, oleh karena itu hindari:

1. Terhirup
2. Kontak dengan mata
3. Kontak dengan kulit

Jika dalam proses pengecatan, merasa lelah, mata terus berair & kepala pusing, segera hubungi puskesmas/rumah sakit/dokter terdekat.

### Catatan Khusus

1. Jika dilakukan Fullblast NACE 2/SSPC SP 10/Sa 2.5 hingga diperoleh surface profile/gerigi pada permukaan dengan 50 micron, maka perhitungan kebutuhan cat yang dibutuhkan adalah (DFT yang diinginkan + 50 micron surface profile)
2. Untuk menghitung nilai aktual volume solid pada coating:
  - Aplikasi cat dasar pada permukaan besi/baja, tanpa dilakukan surface preparation, dan ukur nilai WFT (Wet film thickness, micron). Karena profile yang diciptakan pada surface preparation akan menambah luas permukaan dan cat akan masuk ke dalam profile, sehingga volume cat akan berkurang dan perhitungan volume solid menjadi tidak valid
  - Setelah kering, ukur nilai DFT (Dry Film Thickness, micron) pada coating
  - Hitung dengan rumus  $\% \text{Volume solid} = \frac{\text{DFT}}{\text{WFT}} \times 100\%$

3. Aplikasi harus dilakukan dibawah 40°C, agar tidak terjadi kerusakan pada Base product polyamine
4. **Tidak direkomendasikan untuk melakukan overcoating pada jenis Coaltar Epoxy karena kualitas adhesi antar lapisan coating menjadi lemah**
5. Overcoating/Jeda waktu pengecatan **wajib** dilakukan dalam kurun waktu 24 jam – 7 hari (interval coating time/waktu yang diijinkan untuk cat lapis dua antifouling)
  - Jika kurang dari 24 jam, akan menyebabkan solvent terperangkap sehingga terjadi bubbling pada coating serta adhesi/daya lekat coating yang lemah
  - Jika aplikasi cat dilakukan lebih dari maximum over coating time 7 hari, wajib dilakukan surface preparation **sweep blast** tipis untuk menciptakan pori-pori profile baru sebagai mekanikal bonding agar dapat diperoleh adhesive/ daya lekat yang baik
6. **Tidak diijinkan** mengaplikasi ketebalan total lebih dari 400 micron, karena dapat menimbulkan **sagging**.
7. **Tidak diijinkan** menggunakan alat aduk manual atau spatula, dikarenakan akan menyebabkan reaksi yang tidak homogen, sehingga cat tidak dapat kering dengan sempurna.
8. **Pengangkatan pipa, pengoperasian mobil dump truck, minimum 24 jam setelah aplikasi TAM 395 Coaltar Epoxy**

---

#### Catatan Hukum

---

1. Informasi dan rekomendasi yang berkaitan dengan produk dan penggunaan produk TAM, adalah diberikan berdasarkan pengetahuan dan pengalaman dari TAM
2. Dalam prakteknya, dapat terjadi perbedaan hasil akhir atau kualitas produk dikarenakan:
  - a. Kualitas pekerjaan aplikator yang tidak tepat
  - b. Aplikasi dilakukan pada lingkungan yang tidak tepat (temperatur, kelembaban dan lain-lain)
  - c. Peralatan kerja yang tidak sesuai
  - d. Quality control yang tidak memadai
  - e. Tidak mengikuti peraturan yang disampaikan pada datasheet ini
3. Jika terjadi perselisihan, maka akan diselidiki secara bersama untuk mengetahui akar permasalahan agar dapat diperbaiki oleh aplikator/owner/pihak ketiga lainnya
4. Pabrik TAM Victory Cemerlang/atau authorized distributor, tidak bertanggung jawab atas kegagalan produk cat ini, jika dari hasil penyelidikan bersama, aplikator tidak mengikuti petunjuk di data sheet ini
5. Jika ada informasi yang tidak jelas, dapat menghubungi technical service di bawah ini.



## TAM - 395 COALTAR EPOXY -USA FORMULATED-

### Technical Services (Pelayanan Teknis)

PT TAM Victory Cemerlang mempunyai divisi engineering yang akan memberikan saran atau petunjuk untuk:

1. Survey di lapangan untuk menyelidiki kasus korosi yang sebenarnya terjadi
2. Diskusi tentang permasalahan dan solusi anti korosi yang komprehensif
3. Informasi pemilihan jenis coating sesuai dengan kondisi aktual lapangan
4. Melakukan training dan presentasi produk TAM
5. Supervisi pekerjaan aplikasi cat di lapangan

Hubungi:

Pabrik PT TAM Victory Cemerlang

Website : [www.tam-coating.co.id](http://www.tam-coating.co.id)

Telepon : (021) 89983138

Authorize Distributor: PT Perintis Proteksi Sejahtera (PERPRO)

Website : [www.perintis-proteksi.com](http://www.perintis-proteksi.com)

E-mail : [perpro@perintis-proteksi.com](mailto:perpro@perintis-proteksi.com)/[sales@perintis-proteksi.com](mailto:sales@perintis-proteksi.com)

Telepon : (021) 6400751 , 6401849