

### DESKRIPSI PRODUK

**EA-9 (N) FINISH HB** berbahan dasar epoksi amina yang khusus dikembangkan untuk perlindungan terhadap karat dalam jangka panjang. Keunggulan tersebut dikombinasikan dengan daya tahan berperforma tinggi menjadikannya pelapis yang ekonomis, baik dalam kondisi tercelup maupun tidak. Cat ini tahan terhadap kerusakan akibat abrasi dan mekanis, serta merekat dengan sangat baik pada permukaan yang telah disiapkan dengan benar. Dapat digunakan untuk berbagai macam tipe permukaan seperti aluminium, galvanis, baja dan beton.

**EA-9 (N) FINISH HB** dapat digunakan untuk perlindungan jangka panjang terhadap karat pada bagian dalam tanki penyimpanan derivatif minyak sawit, minyak sayur, air minum dan lain-lain

### SPESIFIKASI

|                            |                                      |
|----------------------------|--------------------------------------|
| <b>Tipe Cat</b>            | : Epoxy Amine.                       |
| <b>Warna</b>               | : Putih dan warna-warna pilihan      |
| <b>Tampilan</b>            | : Low-Gloss.                         |
| <b>Volume Solid</b>        | : 55 ± 2 %                           |
| <b>Berat Jenis (SG)</b>    | : 1.25 – 1.38 Kg/L.                  |
| <b>Daya Sebar Teoritis</b> | : 4 – 7 m <sup>2</sup> /liter/lapis. |

### PERSIAPAN PERMUKAAN

| Substrat              | Persiapan Permukaan                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                               |
|-----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                       | Minimum                                                                                                                                                                                                                       | Rekomendasi                                                                                                                                                                                                                   |
| Carbon steel          | St 3 ISO 8501-1:2007                                                                                                                                                                                                          | Sa 2½ ISO 8501-1:2007                                                                                                                                                                                                         |
| Permukaan sudah dicat | Bersihkan segala kontaminasi yang bisa mengganggu daya rekat intercoat. Pengecatan yang melebihi interval pengecatan maksimum akan membutuhkan pembersihan/pengikisan dan/atau aplikasi lapisan tambahan, tergantung kondisi. | Bersihkan segala kontaminasi yang bisa mengganggu daya rekat intercoat. Pengecatan yang melebihi interval pengecatan maksimum akan membutuhkan pembersihan/pengikisan dan/atau aplikasi lapisan tambahan, tergantung kondisi. |

### KONDISI SELAMA PENGECATAN

Hindari pengecatan pada suhu udara dibawah 10 °C dan kelembapan udara lebih dari 85%. Suhu permukaan baja minimum harus 3 °C diatas titik embun udara sekitar.

**PANDUAN APLIKASI**

|                       |                                                                 |
|-----------------------|-----------------------------------------------------------------|
| <b>Rasio Campuran</b> | : Base : Hardener<br>9 : 1 (v/v)                                |
| <b>Umur Campuran</b>  | : 5 jam                                                         |
| <b>Range Aplikasi</b> | : 80 – 125 $\mu\text{m}$ (DFT)<br>150 – 230 $\mu\text{m}$ (WFT) |
| <b>Pelarut</b>        | : NIPPON EPOXY THINNER                                          |
| <b>Pembersih</b>      | : NIPPON EPOXY THINNER                                          |

Konvensional spray direkomendasikan untuk mendapatkan hasil yang lebih halus. Kuas dan *roller* direkomendasikan untuk *stripe coating* dan area yang sulit dijangkau. Cara aplikasi yang sesuai diperlukan untuk mencapai ketebalan lapisan yang ditentukan.

**DETAIL APLIKASI**

|                             |                                                 |                                  |                     |                     |
|-----------------------------|-------------------------------------------------|----------------------------------|---------------------|---------------------|
| <b>Kuas</b>                 | : Tambahkan 5- 10% thinner jika dibutuhkan.     |                                  |                     |                     |
| <b>Compressed Air Spray</b> | : Tambahkan sampai 15% thinner jika dibutuhkan. |                                  |                     |                     |
| <b>Air Spray</b>            | : Tambahkan sampai 45% thinner jika dibutuhkan. |                                  |                     |                     |
| <b>Airless Spray</b>        | <i>Tip Size</i>                                 | : 0.014" – 0.017".               |                     |                     |
|                             | <i>Tekanan Nozzle</i>                           | : 140 – 170 kg/cm <sup>2</sup> . |                     |                     |
|                             | Tambahkan sampai 10% thinner jika dibutuhkan.   |                                  |                     |                     |
| <b>Drying Time</b>          | <i>Suhu Permukaan</i>                           | <b><u>25 °C</u></b>              | <b><u>30 °C</u></b> | <b><u>40 °C</u></b> |
|                             | <i>Kering Sentuh</i>                            | 35 menit                         | 30 menit            | 25 menit            |
|                             | <i>Kering Keras</i>                             | 6 jam                            | 5 jam               | 4 jam               |
|                             | <i>Kering Sempurna</i>                          | 7 hari                           | 7 hari              | 7 hari              |
|                             | <i>Interval Pengecatan Selanjutnya</i>          | 6 jam                            | 5 jam               | 4 jam               |

**Catatan:**

Jika waktu pelapisan "diperpanjang", konsultasikan dengan Nippon Paint untuk persiapan permukaan yang direkomendasikan untuk mencapai daya rekat antar lapisan yang optimal.

Data yang diberikan harus dianggap sebagai pedoman saja. Waktu pengeringan aktual sebelum pelapisan ulang mungkin lebih pendek atau lebih lama, tergantung ketebalan film, sirkulasi udara, kelembapan udara, sistem cat dasar, persyaratan untuk penanganan awal dan kekuatan mekanis, dll. Sistem lengkap dapat dijelaskan pada lembar sistem, di mana semua parameter dan kondisi khusus dapat dimasukkan.

**REKOMENDASI  
SISTEM PENGECATAN**

Sistem pengecatan berikut ini direkomendasikan untuk **EA9 (N) FINISH HB**:

**Primer :**

- NIPPON EA9 RED OXIDE PRIMER
- NIPPON 8048

**Intermediate:**

- Nippon 8048
- Nippon 8048 MIO
- Nippon Epoxy MIO

**Cat Akhir :**

- EA-9 (N) FINISH HB

Untuk pilihan sistem pelapisan untuk aplikasi yang berbeda, lihat brosur produk atau hubungi Nippon Paint untuk rekomendasi profesional.

**KEMASAN**

| Unit       | Base   |              | Hardener |              |
|------------|--------|--------------|----------|--------------|
|            | Volume | Ukuran Wadah | Volume   | Ukuran Wadah |
| <b>1 L</b> | 0.81 L | 1 L          | 0.09 L   | 0.2 L        |
| <b>5 L</b> | 4.5 L  | 5 L          | 0.5 L    | 0.5 L        |

**PENYIMPANAN****Umur Simpan :**

Base : 24 bulan (25 °C)

Hardener : 24 bulan (25 °C)

Suhu yang lebih tinggi selama penyimpanan dapat mengurangi umur simpan dan dapat menyebabkan pembentukan gel dalam kaleng. Perubahan suhu juga dapat memperpendek umur simpan. Simpan dalam wadah tertutup rapat di tempat yang kering, sejuk, dan berventilasi baik, jauhkan dari sumber panas dan nyala api.

**INFORMASI  
KESELAMATAN,  
KESEHATAN, DAN  
LINGKUNGAN KERJA**

- Produk ini ditujukan untuk penggunaan aplikator profesional. Lihat tampilan informasi keselamatan pada wadah dan lembar data keselamatan (SDS) sebelum menggunakan produk. Gunakan produk ini di area dengan sirkulasi udara yang baik, hindari kontak dengan kulit, tumpahan pada kulit harus segera dihilangkan dengan pembersih, sabun, dan air.
- Mata harus dibilas dengan air dan segera cari pertolongan medis setelah kontak dengan produk ini.
- Selama aplikasi, tidak diperbolehkan menyalakan api, melakukan pengelasan, dan merokok. Harus ada sirkulasi udara yang baik.
- Jika Anda ragu tentang kesesuaian penggunaan, lihat Nippon Paint untuk saran lebih lanjut.

**DISCLAIMER**

Informasi dalam lembar data ini diberikan berdasarkan pengetahuan dan pengalaman praktis terbaik Nippon Paint. Pengguna dapat berkonsultasi dengan Nippon Paint tentang kesesuaian produk secara umum untuk kebutuhan mereka dan praktik aplikasi spesifik meskipun tetap menjadi tanggung jawab setiap pengguna untuk menentukan kesesuaian produk untuk penggunaan khusus pengguna. Kondisi substrat dan aplikasi tidak berada dalam kendali Nippon Paint. Oleh karena itu, tidak ada ketentuan, jaminan, atau persyaratan tersirat lainnya yang akan berlaku untuk Produk. Nippon Paint tidak dan tidak dapat menjamin hasil yang mungkin diperoleh pengguna dengan menggunakan produk. Dalam keadaan apa pun Nippon Paint tidak akan bertanggung jawab kepada pengguna atas segala jenis kerugian (baik langsung maupun tidak langsung) meskipun Nippon Paint telah diberitahu sebelumnya. Sejalan dengan kebijakan Nippon Paint untuk pengembangan berkelanjutan, Nippon Paint berhak mengubah produk dan informasi dalam lembar data ini tanpa pemberitahuan sebelumnya. Pengguna bertanggung jawab untuk memeriksa dengan Nippon Paint versi terbaru dari lembar data ini. Lembar data ini telah diterjemahkan ke dalam berbagai bahasa. Jika terjadi ketidakkonsistenan, versi Bahasa Inggris yang akan berlaku.

**PT NIPSEA PAINT AND CHEMICALS****JAKARTA (Head Office)**

JI Ancol Barat I/A5/C No. 12

Jakarta 14430, Indonesia

T: (+62-21) 690 0546

F: (+62-21) 692 7778 / 690 0540

E: [enquiry@nipponpaint-indonesia.com](mailto:enquiry@nipponpaint-indonesia.com)[www.nipponpaint-indonesia.com](http://www.nipponpaint-indonesia.com)**SURABAYA**

JI Raya Veteran No. 258

Gresik 61123

Jawa Timur, Indonesia

T: (+62-31) 398 1536

F: (+62-31) 398 2285

**PURWAKARTA**

JI Raya Subang, Desa Cijaya

Kec. Campaka, Purwakarta

Jawa Barat, Indonesia

T: (+62-264) 205 944-8

F: (+62-264) 205 941