Plasite 7122 VOC

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Epoxi Fenólico
Descripción	Epoxi fenólico reticulado curado con un agente poliamida. Formulado con especial atención a la resistencia química y a la facilidad de manejo. Plasite 7122 VOC es utilizado como revestimiento para tanques y para mantenimiento industrial.
Características	• Excelente resistencia química general a una amplia gama de ácidos, álcalis y solventes. • Resistencia superior a la abrasión y excelente flexibilidad • **Cumple con los criterios de FDA 21CFR 175.300 para el contacto con alimentos**
Color	Estándar: Blanco, gris claro y azul claro. **Nota:** Puede ser que los colores que no sean estándar no cumplan con los requisitos de la FDA. Consulte con el departamento de Servicio Técnico de Carboline.
Brillo	Semi-Gloss
Espesor de película seca	152 - 178 micras (6 - 7 milésimas) por capa Dos capas de aspersión con múltiples pasadas lograrán el espesor de película seca de 12 a 15 milésimas/300 a 375 micras recomendado para servicio de inmersión.
Contenido de sólidos	Por volumen 75% +/- 2%
Tasa de cobertura teórica	29.5 m²/l a 25 micras (1203 pies²/gal a 1.0 milésimas de pulgada) 4.9 m²/l a 150 micras (200 pies²/gal a 6.0 milésimas de pulgada) 4.2 m²/l a 175 micras (172 pies²/gal a 7.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores de COV	**Como se suministra** : 1.76 lbs/gal (212 g/l)
Resistencia a temperatura seca	Continuo: 149°C (300°F) No continuo: 177°C (350°F) La temperatura de inmersión depende del reactivo en particular. Las resinas epóxicas pierden brillo, se decoloran y eventualmente se caleam ante la exposición a la luz solar.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para retirar suciedad, polvo, aceite y todos los contaminantes que pudieran interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero	• Inmersión: SSPC-SP10 • Atmosférico: SSPC-SP6 • Perfil de anclaje: 2,0 a 3,0 mil (50 a 75 micrones)
Acero galvanizado	Consultar al Servicio Técnico de Carboline.
Concreto o mampostería	Consulte a Carboline por el uso sobre superficies de concreto.

DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
Choque térmico	Dos capas Plasite 7122 VOC	5 ciclos sin afectación, de 70°F (21°C) a 200°F (93°C).
Dureza (Método ASTM D4366-84) Péndulo Konig (Estándar para vidrio = 250 segundos)	Dos capas Plasite 7122 VOC	135 segundos
Resistencia a la abrasión (Rueda Taber CS-17, carga de 1,000 g, 1,000 ciclos)	Dos capas Plasite 7122 VOC	77 mg

RESISTENCIA A LOS QUÍMICOS: Para obtener información específica sobre la resistencia a los químicos, llame al Servicio Técnico Carboline.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Use mezcladora de potencia, mezcle por separado parte A y parte B, luego agregue parte B lentamente a la parte A sin dejar de mezclar. NO MEZCLE KITS PARCIALES. Después de que el agente curado se mezcle por completo, el recubrimiento debe tener 45 minutos de inducción a 21°C.
Dilución	Diluya hasta 20% con Plasite Thinner 71. El uso de thinners distintos a los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar el desempeño del producto y anular la garantía, ya sea de manera implícita o explícita.
Vida útil	4 horas a 70°F (21°C)

GUÍAS SOBRE EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación, se enumeran las guías generales de equipamiento para la aplicación de este producto. Es posible que las condiciones del lugar de trabajo requieran que se modifiquen estas guías para lograr los resultados deseados.

Aplicación por aspersión (General)	Todos los equipos de aspersión deben limpiarse bien y la manguera, en particular, no debe tener una película de pintura vieja ni otros contaminantes. Se recomienda aplicar una mano adhesiva ”atomizada”. Deje secar durante aproximadamente un minuto, pero deje que la película se seque por completo. Todas manos futuras deberán aplicarse en forma entrecruzada, manteniendo la apariencia húmeda de la película. Repita este procedimiento para la segunda capa hasta obtener el espesor de película seca recomendada.
Aspersión Convencional	Olla de presión equipado con reguladores dobles, manguera para material de un D.I. mínimo de 3/8”, boquilla para líquido de un D.I. de .055-.070” y tapa de aire adecuada.
Aspersión sin aire	Tasa de bombeo: 30:1 (mín.) Salida GPM: 3,0 (mín.) Material de manguera: D.I. de 3/8 de pulgada (mín.) Tamaño de la boquilla: 0,015-0,021” Presión de salida: 2100-2300 psi Tamaño del filtro: malla 60 Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales están disponibles por medio del fabricante de la bomba.
Brocha y Rodillo (General)	No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, excepto para soldaduras y retoques. Use un rodillo de pelo corto resistente a los solventes. Use una brocha de cerdas medianas.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	32°C (90°F)	32°C (90°F)	80%

La temperatura del sustrato deberá de estar 5°F (3°C) por encima del punto de rocío.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para aplicar otra capa	Tiempo máximo para aplicar otra capa	Curado para servicio
10°C (50°F)	24 Horas	21 Dias	Sin Resultados
21°C (70°F)	10 Horas	14 Dias	7 Dias
32°C (90°F)	5 Horas	7 Dias	4 Dias

La superficie estará normalmente seca al tacto después de 6 horas a 70°F (21°C).

Curado al ambiente

Normalmente, la polimerización y el curado tendrán lugar en 7 días a 70°F (21°C). Este recubrimiento no debe aplicarse cuando la temperatura del aire o de la superficie esté por debajo de los 50°F(10°C). Dentro de las 24 horas después de aplicado el recubrimiento, se requiere una temperatura mínima del sustrato de 70°F (21°C) para una polimerización adecuada. Este producto debe someterse a curado forzado para todos los servicios de inmersión en donde se manejen alimentos y se requiera mantener su sabor.

Curado forzado

El curado forzado a temperaturas elevadas incrementa la resistencia a ciertas exposiciones; por lo tanto, cuando la exposición es severa, se recomienda el curado forzado para obtener una resistencia y servicio máximos. Antes de elevar el metal a la temperatura de curado forzado, se debe dejar un tiempo de secado al aire libre de 2 a 5 horas a temperaturas de 70-100°F (21-37°C). Después del período de secado al aire, la temperatura se debe elevar aproximadamente 30°F (18°C) cada 30 minutos, hasta alcanzar la temperatura de curado forzado deseada. El curado final se puede verificar exponiendo la superficie recubierta a metil-isobutil-cetona (MIBK) durante 10 minutos. Si la película no se disuelve y solo se ablanda un poco, se puede considerar que el curado está completo. Si está curada la película debería endurecerse nuevamente después de la exposición.

Curado Forzado
12 horas a 150°F (66°C)
6 horas a 175°F (79°C)
4 horas a 200°F (93°C)

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza

Utilice Thinner 2, 71 o Acetona. En caso de derrame, absorba y deseche de conformidad con las leyes locales aplicables.

Seguridad

Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto de la hoja de seguridad del material de este producto. Emplee las precauciones profesionales habituales, incluyendo equipo de protección personal.

Ventilación

Si se usa como revestimiento de tanques o en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de la misma hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de solventes alcance el límite de explosión inferior para los solventes usados. El usuario debe evaluar y monitorear los niveles de exposición para asegurar que todo el personal respete las guías. Si no se está seguro o si no se puede monitorear los niveles, se debe usar un respirador con de aire aprobado por la MSHA/NIOSH).

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Precaución	Este producto contiene solventes inflamables. Mantenerse alejado de las chispas y de las llamas abiertas. Todos los equipos e instalaciones eléctricos deben estar realizados y conectados a tierra de conformidad con el Código Nacional de Electricidad. En áreas donde exista peligro de explosión, se debe exigir que los trabajadores usen herramientas no ferrosas y calzado conductivo y que no produzca chispas.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	Parte A - 6 meses a 70°F (21°C) Parte B - 24 meses a 70°F (21°C)
Temperatura y humedad en almacenamiento	Almacene todos los componentes a una temperatura de entre 50-90°F (10-32°C) en un lugar seco. Mantener lejos de la luz solar directa. Evitar el calor excesivo y no congelar.
Peso de envío (Aproximado)	Kit de 5 galones: 61 lb (27,6 kg)

GARANTÍA

A nuestro leal saber y entender, los datos técnicos aquí contenidos son verdaderos y exactos en la fecha de publicación y están sujetos a cambios sin previo aviso. El usuario debe ponerse en contacto con Carboline para verificar su exactitud antes de especificar o realizar un pedido. No se ofrece ni se da a entender ninguna garantía de exactitud. Carboline garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Carboline. ESTA GARANTÍA NO ES VÁLIDA CUANDO EL PRODUCTO NO HA SIDO: (1) APLICADO DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DE CARBOLINE, Y/O (2) ALMACENADO, CURADO Y UTILIZADO DE FORMA ADECUADA EN CONDICIONES NORMALES DE FUNCIONAMIENTO. Carboline no asume ninguna responsabilidad por el rendimiento, desempeño, lesiones o daños resultantes del uso del producto. Si se determina que este producto no funciona según lo especificado en la inspección realizada por un representante de Carboline durante el período de garantía, la única obligación de Carboline, si la hubiera, es reemplazar el producto o productos de Carboline que se demuestre que son defectuosos o reembolsar el precio de compra de los mismos, a opción exclusiva de Carboline. Carboline no será responsable de ninguna otra pérdida o daño. Esta garantía excluye (1) la mano de obra y los costes de mano de obra para la aplicación o retirada de cualquier producto, y (2) cualquier daño incidental o consecuente, ya sea basado en el incumplimiento de la garantía expresa o implícita, negligencia, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría legal. CARBOLINE NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR APLICACIÓN DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUIDAS LAS DE COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales mencionadas anteriormente son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario. El texto completo de esta Hoja de datos del producto, así como los documentos derivados de ella, se han redactado en inglés y, a efectos legales, prevalecerá la versión inglesa.