

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Epoxi fenólico
Descripción	Revestimiento epoxi fenólico reticulado curado con un agente de curado de poliamina. Formulado específicamente para proporcionar amplia resistencia química y facilidad de manejo. Plasite 7122 VTF es revestimiento de tanques relleno de PTFE para uso donde la superficie requiera propiedades de liberación para reducir la adherencia o la expansión del producto.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Excelente resistencia química general a una gran variedad de ácidos, álcalis y solventes. • Superficie lisa no adherente. • Muy buena resistencia a la abrasión y flexibilidad. • Cumple con los criterios de la norma FDA 21 CFR 175.300 referida al contacto con alimentos.
Color	Estándar: gris claro, blanco y azul claro. Nota: Los colores no estándar pueden no cumplir con los requerimientos de la FDA; consultar con el Departamento de Servicio técnico de Carboline.
Brillo	Semi-Gloss
Imprimir con	Plasite 7122 VOC o Plasite 7122 VAR
Espesor de película seca	152 - 178 micras (6 - 7 milésimas) por capa Dos capas de aspersion con múltiple pasadas lograrán el espesor de película seca de 12 a 15 mil/300 a 375 micrones recomendado para servicio de inmersión.
Contenido de sólidos	Por volumen 75% +/- 2%
Tasa de cobertura teórica	29.5 m ² /l a 25 micras (1203 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 4.9 m ² /l a 150 micras (200 pies ² /gal a 6.0 milésimas de pulgada) 4.2 m ² /l a 175 micras (172 pies ² /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 : 1.76lbs/gal (212 g/l) ± 2%
Resistencia a temperatura seca	Continuo: 149°C (300°F) No continuo: 177°C (350°F) La temperatura de inmersión depende de los reactivos particulares. Las resinas epoxi pierden brillo, se decoloran y, con el tiempo, se entizan ante la exposición a la luz solar.
Capas de acabado	Plasite 7122 VTF

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	<ul style="list-style-type: none"> • Las superficies deben estar limpias y secas. • Utilizar métodos adecuados para retirar suciedad, polvo, aceite y todos los contaminantes que pudieran interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero	<ul style="list-style-type: none"> • Inmersión: SSPC-SP10 • Sin inmersión: SSPC-SP6 • Perfil de superficie: 2,0 a 3,0 mil (50 a 75 micrones)

Plasite 7122 VTF

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

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	5 ciclos no afectados, desde 70 °F/21 °C bajo cero hasta 200 °F/93 °C.
Dureza de la superficie (Método ASTM D436684) Péndulo Konig (Vidrio estándar = 250 segundos)	Dos capas	108 segundos
Resistencia a la abrasión (Rueda Taber CS-17, peso de 1000 g, 1000 ciclos)	Dos capas	41 mg

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

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezclar enérgicamente y por separado, luego combinar y mezclar enérgicamente. NO MEZCLAR KITS PARCIALES. Se debe dejar reposar el recubrimiento durante aproximadamente 45 minutos después de mezclar bien el agente de curado.
Dilución	Se recomienda usar Thinner n.o 71 en la mayoría de las condiciones. El uso de diluyentes que no sean los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar en forma adversa el desempeño del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita. Se recomienda que la cantidad de diluyente incluido en cada pedido equivalga a aproximadamente un 20% del pedido de recubrimiento.
Vida útil	De 4 a 6 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)	<p>Aplicar una pasada adhesiva "atomizada". Dejar secar durante aproximadamente un minuto, pero no el tiempo suficiente como para que la película se seque por completo. Aplicar pasadas múltiples en forma entrecruzada, moviendo la pistola a una velocidad bastante rápida, manteniendo la apariencia húmeda de la película. Observar la superficie del recubrimiento: cuando parezca que fluye en conjunto, tendrá una película húmeda de 4 a 5 mil/100 a 125 micrones en promedio. Si se dejan evaporar los solventes durante unos minutos, pueden aplicarse varias pasadas rápidas múltiples más, hasta lograr una película de un espesor de 6 a 7 mil/150 a 175 micrones (aproximadamente 7 a 8 mil/175 a 200 micrones húmedos). Repetir este procedimiento en la segunda capa para obtener un espesor de película seca de 12 a 15 mil/300 a 375 micrones. El tiempo de aplicación de otra capa variará según la temperatura y la ventilación. Requerirá de 8 a 12 horas a 70 °F/21 °C en espacios cerrados. En exteriores, se requiere menos tiempo. Retirar todo el exceso de niebla de pulverización cepillando o raspando en seco, si es necesario.</p>
Aspersión Convencional	<p>Envase de presión equipado con reguladores dobles, manguera para material de un D.I. de 3/8 de pulgada como mínimo, boquilla para líquido de un D.I. de 0,055 a 0,070 pulgadas y tapa de aire adecuada.</p>
Aspersión sin aire	<p>Proporción de la bomba: 30:1 (mín.) Salida GPM: 3,0 (mín.) Manguera para material: D.I. de 3/8 de pulgada (mín.) Tamaño de la boquilla: 0,015-0,021" PSI de salida: 2100-2300 Tamaño del filtro: 60 mesh Se recomienda el uso de empaquetaduras de PTFE, las cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.</p>
Brocha y Rodillo (General)	<p>No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, excepto cuando se marcan soldaduras y para retoques. Usar un rodillo de pelo corto resistente a los solventes. Usar una brocha de cerda mediana.</p>

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 debe estar 5 °F/3 °C por encima del punto de rocío.

Plasite 7122 VTF

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para servicio
21°C (70°F)	7 Dias
66°C (150°F)	7 Horas
79°C (175°F)	3.5 Horas
93°C (200°F)	2 Horas

La superficie estará normalmente libre de adherencia en 4 a 6 horas a 70 °F/21 °C.

INSPECCIÓN

El grado de preparación de la superficie debe ser conforme a las especificaciones correspondientes que se describen en la sección PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE. El espesor de película de cada capa y el espesor total de película seca del sistema de recubrimiento se determinarán con un calibrador magnético no destructivo bien calibrado. Para obtener información sobre los requisitos de inspección, consultar la Sección 3 del boletín PA-3 de Plasite.

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 la temperatura de la superficie a recubrir 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 apropiada. PLASITE 7122 VTF debe someterse a curado forzado para todos los servicios de inmersión en los que el gusto sea importante.

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 máxima. Anteriormente, se listan algunos programas de curado que se pueden utilizar para planificar el tiempo y el trabajo. Antes de elevar el metal a la temperatura de curado forzado, se debe dejar un tiempo de secado al aire de 2 a 5 horas a temperaturas de 70 a 100 °F/21 a 37 °C. Después del período adecuado de secado al aire, la temperatura se debe elevar aproximadamente 30 °F/18 °C cada 30 minutos, hasta que se alcance 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.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza

Usar Thinner n.o 2, n.o 71 o acetona. En caso de derrame, absorber y desechar de conformidad con las reglamentaciones locales aplicables.

Seguridad

Leer y seguir todas las precauciones que se encuentran en la hoja de datos de este producto y en la hoja de datos de seguridad del material (Material Safety Data Sheet, MSDS) de este producto. Se deben tener las precauciones de seguridad profesionales habituales, incluyendo el equipamiento 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 suministro de aire aprobado por la Administración de Seguridad y Salud de Minas (Mine Safety and Health Administration, MSHA) y por el Instituto Nacional para la Seguridad y Salud Ocupacionales (National Institute for Occupational Safety and Health, 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 (National Electric Code). 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	24 meses a 70 °F/21 °C Nota: El material en inventario se debe dar vuelta cada 3 meses.
Temperatura y humedad en almacenamiento	Almacene todos los componentes entre 50 y 90 °/10 y 32 °C en un lugar seco. Mantener alejado 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

Según nuestro leal saber y entender, los datos técnicos incluidos en el presente documento son verdaderos y precisos a la fecha de la publicación y están sujetos a modificaciones sin previo aviso. El usuario debe comunicarse con Carboline Company para verificar que sean correctos antes de su especificación o pedido. No se otorga ni se presume garantía de precisión alguna. Garantizamos que nuestros productos satisfacen el control de calidad de Carboline. No asumimos responsabilidad alguna de la cobertura, el desempeño o las lesiones resultantes del uso. De existir responsabilidad, está limitada al reemplazo de los productos. CARBOLINE NO ESTABLECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA NI IMPLÍCITA, ESTABLECIDA POR LA LEY, DE PLENO DERECHO, O DE OTRA MANERA, INCLUIDAS LA COMERCIABILIDAD Y ADECUACIÓN PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales a las que se hace referencia arriba son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario.