

INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

Tipo Genérico	Epoxi Aducto Amina Modificado
Descripción	Un epoxi modificado con alto contenido de sólidos, con un agente de curado aducto amina. Diseñado específicamente como un revestimiento no tóxico para tanques y de alta resistencia al ataque químico.
Caraterísticas	<ul style="list-style-type: none"> • Excelente resistencia química a una amplia gama de ácidos, álcalis y solventes • Muy buena resistencia a la abrasión y alta flexibilidad. • Cumple con los criterios de FDA 21 CFR 175,300 para contacto con alimentos
Color	Blanco, Gris Claro & Azul Claro
Imprimante	Auto Imprimante
Espesor de Película Seca	152 - 178 micrones (6 - 7 mils) por capa Dos capas producirán una película de 12-15 mils (300-375 micrones) para servicio en inmersión.
Contenido de Sólidos	Por Volumen 80% +/- 2%
Rendimiento Teórico	31.5 m ² /l a 25 micras (1283 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 5.2 m ² /l a 150 micras (214 pies ² /gal a 6.0 milésimas de pulgada) 4.5 m ² /l a 175 micras (183 pies ² /gal a 7.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Como se suministra : 1.37 lbs/gal (165 g/l) ± 2% El contenido de COV varía entre los colores. Contactar al Departamento de Servicio Técnico de Carboline para COV de colores específicos.
Máxima Temperatura de Exposición (Inmersión)	La resistencia a temperatura de la película seca es de hasta 204 ° C (400 ° F) por períodos cortos hasta a 121 ° C (250 ° F) en forma continua. Las temperaturas de inmersión dependen de la exposición química particular.

SUSTRATOS & PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que podrían interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero	<u>Inmersión</u> : SSPC-SP10 <u>No-Inmersión</u> : SSPC-SP6 <u>Perfil de Anclaje</u> : 2.0-3.0 mils (50-75 micrones)
Aluminio	Consulte al Servicio Técnico de Carboline.

Plasite 9060

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
*Dureza de la superficie (Método ASTM D4366-84) Péndulo de König (Estándar de vidrio = 250 segundos)	Plasite 9060 12-15 mils (300-375 micrones)	152 segundos
*Resistencia a la abrasión (rueda Taber CS-17, 1000 gramos de peso, 1000 ciclos)	Plasite 9060 12-15 mils (300-375 micrones)	Pérdida promedio de 70 miligramos
Choque Térmico	Plasite 9060 12-15 mils (300-375 micrones)	Sin efecto en 5 ciclos, menos -70°F (-57°C) hasta 200°F (93°C)
NACE TM 0174 método B, prueba a 100 ° F (38 ° C)	Plasite 9060 12-15 mils (300-375 micrones)	Gasolina OK Metil etil ketona OK Metil Alcohol OK
NACE TM 0174 método-B, prueba @ 150°F (65.5°C)	Plasite 9060 12-15 mils (300-375 microns)	Etil Alcohol OK Nitrato de Amonio 65% OK Proceso Licor Verde de Sulfato OK
NACE TM 0174 método-B, prueba @ 180°F (82°C)	Plasite 9060 12-15 mils (300-375 micrones)	Hidroxido de Sodio OK Cloruro de Potasio 50% OK Ácido Graso OK
NACE TM 0174 método-B, prueba @ 210°F (99°C)	Plasite 9060 12-15 mils (300-375 micrones)	Crudo OK Etilen Glicol 30% OK 1,1,1, Tricloretano OK

*Nota: Las pruebas anteriores se realizaron en una película curada a 65.5 ° C (150 ° F) .

RESISTENCIA QUIMICA

Estas pruebas se realizaron en paneles de acero suave o de bajo carbono.

Los paneles están sumergidos hasta la mitad en la solución, durante el tiempo indicado y sin efecto en el recubrimiento.

Plasite 9060 también se puede usar para exposiciones más agresivas (ácidos) para uso intermitente (salpicadura o vapores).

Consulte el Servicio Técnico de Carboline para sus necesidades específicas.

MEZCLA & DILUCIÓN

Mezcla | Mezclar por separado cada componente, luego agregar lentamente el agente de curado y homogenizar completamente. NO MEZCLAR KITS PARCIALES.

Diluyente (Adelgazador) | Thinner # 225 E es el diluyente preferido. Los diluyentes # 246 o # 71 también se pueden usar como alternativas dependiendo de las temperaturas. Las cantidades requeridas variarán dependiendo de las temperaturas del aire y de la superficie y del equipo de aplicación. Las temperaturas y condiciones normales de aplicación requerirán aproximadamente de 5 a 10% por volumen.

Relación | 4:1 (A a B)

Vida útil de la Mezcla | Aproximadamente 1 hora a 21 ° C (70 ° F) .

GUÍA EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación se enumeran las directrices generales para equipos para la aplicación de este producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir modificaciones para lograr los resultados deseados. modificaciones de estas directrices para lograr los resultados deseados.

Aplicación Por Aspersión (General) | Todo el equipo de aspersión debe limpiarse hasta quedar completamente libre de contaminantes.

GUÍA EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación se enumeran las directrices generales para equipos para la aplicación de este producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir modificaciones para lograr los resultados deseados. modificaciones de estas directrices para lograr los resultados deseados.

Equipo Convencional	Equipo a presión equipado con reguladores dobles, tipo marmita, manguera para material de un D.I. de 9.5 mm (3/8 de pulgada) como mínimo, boquilla para líquido de un D.I. entre 0.38-0.53 mm (0.055 y 0,070 pulgadas) y tapa de aire adecuada.
Aspersión Sin Aire (Airless)	Relación de la Bomba: 30:1 (min.) Salida: 3.0 GPM (11.5 LPM) (min.) Manguera de Material: 3/8" (9.5 mm) I.D. (min.) Boquilla: .015-.021" (0.38-0.53mm) Presión de Salida: 2100-2300 psi (145-160 bar) Tamaño del Filtro: 60 mesh Los empaques de PTFE son recomendados y disponibles con el fabricante de la bomba.
Brocha	No se recomienda para aplicaciones como revestimiento de tanques, excepto al aplicar en las soldaduras y retocarlas. Utilice un rodillo resistente a disolventes de pelo corto. Use una brocha de cerdas medianas.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	41°C (105°F)	41°C (105°F)	80%

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

Plasite 9060

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



CRONOGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para Segundas Manos	Servicio en Inmersión (Servicio en la mayoría de químicos)
21°C (70°F)	12 Horas	7 Días
32°C (90°F)	9 Horas	5 Días
41°C (105°F)	6 Horas	4.5 Días

TIEMPOS DE SECADO

La superficie normalmente estará seca al tacto en 10 a 12 horas a 70 ° F (21 ° C). El curado tendrá lugar en 5 días a 90 ° F (32.2 ° C) y 7 días a 70 ° F (21 ° C). Para poder poner en servicio de calidad alimentaria, comuníquese con el Servicio técnico de Carboline para obtener instrucciones específicas para curado.

TIEMPOS DE REPINTE

Importante: El tiempo para segundas manos de éste producto , está relacionado con la temperatura de servicio a la que estará expuesto el sistema. Para un sistema que estará expuesto hasta una temperatura de 54.4 ° C (130 ° F) el tiempo de segundas manos sin necesidad de reactivar es de una semana. Para un sistema que estará expuesto hasta una temperatura por encima 54.4 ° C (130 ° F) el tiempo de segundas manos sin necesidad de reactivar es de 24 horas. En caso de exceder los tiempos de segundas manos se recomienda realizar una reactivación mediante chorro abrasivo ligero.

CURADO

Normalmente el curado se alcanzará en 5 días a 90 ° F (32.2 ° C) y 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 sea inferior a 50 ° F (10 ° C).

Dentro de las 24 horas posteriores a la aplicación del recubrimiento, se requiere una temperatura mínima del sustrato de 70 ° F (21 ° C) para la polimerización adecuada. Para asegurar la eliminación completa de disolventes y olores, generalmente se recomienda el curado forzado cuando el recubrimiento se va a utilizar en servicios relacionados con alimentos.

Para Curado forzado proceda de la siguiente manera: Se debe permitir un tiempo de secado al aire de 2 a 5 horas a temperaturas de 70 ° F (21 ° C) a 100 ° F (37.8 ° C) antes del curado forzado. Después del periodo de secado al aire, la temperatura del sustrato debe elevarse aproximadamente 30 ° F (18 ° C) cada 30 minutos hasta alcanzar la temperatura del metal para curado. El tiempo de curado comienza cuando se alcanza la temperatura específica del sustrato.

Servicio de No Alimentos, 36 horas @ 120°F (49°C), 18 horas @ 130°F (55°C), 10 horas @ 140°F (60°C), 6.0 horas @ 150°F (65°C), 4.5 horas @ 160° (71°C), 3.5 horas @ 170°F (77°C), 2.5 horas @ 180°F (82°C), 2 horas @ 190°F (88°C), 1.75 horas @ 200°F (93°C).

El curado final se puede verificar exponiendo la superficie recubierta a MIBK durante diez minutos. Si no se disuelve y solo se produce un ablandamiento menor de la película, el curado se puede considerar completo. La película debe volver a endurecerse después de la exposición si el producto está curado.

LIMPIEZA & SEGURIDAD

Limpieza	Utilice Thinner # 2, # 71, # 225 E o # 246. En caso de derrame, absorba y deseche de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las declaraciones de precaución en la hoja de datos de este producto y en la SDS de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales para protección del trabajador.
Ventilación	Quando se aplica como revestimiento para tanque o en áreas cerradas, debe usarse una circulación de aire durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento haya curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de evitar que la concentración de vapor de disolvente alcance el límite de explosión inferior para los disolventes utilizados. El usuario debe probar y monitorear los niveles de exposición para asegurar que todo el personal cumpla las pautas de seguridad. Si no está seguro o no puede monitorear los niveles de aire, use el respirador de aire suministrado aprobado por MSHA / NIOSH.
Precaución	This product contains flammable solvents. Keep away from sparks and open flames. All electrical equipment and installations should be made and grounded in accordance with the National Electric Code. Este producto contiene disolventes inflamables. Mantener alejado de chispas y llamas. Todos los equipos e instalaciones eléctricas deben conectarse a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional.

EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

Vida Util	12 meses a 70°F (21°). La capacidad de formar película a mayor espesor se reduce con el envejecimiento.
Peso Para Transporte (Aproximado)	Unidad de 1 galón : 13 lbs (6 kg) Unidad de 5 galones: 67 lbs (30.4 kg)
Punto de Chispa (Punto Ignición)	Parte A: -4°C (24.8°F) Parte B: -4°C (24.8°F)
Almacenamiento	Almacene en Interiores

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 COMERCIALIZACIÓN 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.