

SELECTION & SPECIFICATION DATA

Generic Type	Epoxi Fenolico
Description	A cross linked epoxy-phenolic cured with a polyamine curing agent. Formulated with particular attention to wide chemical resistance and ease of handling. Plasite 7122 VTF, is a PTFE filled tank lining for use where the surface requires release properties to reduce product sticking and bridging.
Features	• Excelente resistencia química y a una amplia gama de ácidos, álcalis y disolventes. • Superficie lisa antiadherente. • Muy buena resistencia a la abrasión y flexibilidad. • Cumple con los criterios FDA 21CFR 175.300 para el contacto con alimentos.
Color	Estándar; Gris Claro, Blanco, y Azul Claro. Nota: Los colores No-Estándar, podrían no cumplir con lo requisitos de FDA; consulte al Departamento Técnico de Carboline.
Gloss	Semi-brillante
Primer	Plasite 7122 VOC o Plasite 7122 VAR
Dry Film Thickness	152 - 178 microns (6 - 7 mils) per coat Dos capas de múltiples pasadas producirán una película EPS entre 12-15 mil (300-375 micrones) recomendada para el servicio en inmersión. Plasite 7122 VTF no debe recubrirse por sí mismo, a menos que esté correctamente reactivado (consulte a su representante Carboline).
Solids Content	By Volume 75% +/- 2%
Theoretical Coverage Rate	29.5 m ² /l at 25 microns (1203 ft ² /gal at 1.0 mils) 4.9 m ² /l at 150 microns (200 ft ² /gal at 6.0 mils) 4.2 m ² /l at 175 microns (172 ft ² /gal at 7.0 mils) Allow for loss in mixing and application.
VOC Values	As Supplied : 1.76lbs/gal (212 g/l) ± 2%
Dry Temp. Resistance	Continuous: 149°C (300°F) Non-Continuous: 177°C (350°F) La resistencia a temperatura de inmersión depende del servicio particular. Los epóxicos pierden brillo, se decoloran y eventualmente entizan (calan) a la exposición a la luz solar.
Topcoats	Plasite 7122 VTF

SUBSTRATES & SURFACE PREPARATION

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.
Steel	• Inmersión: SSPC-SP10 • No-Inmersión: SSPC-SP6 • Perfil de Anclaje: 2.0-3.0 mils (50-75 micrones)
Galvanized Steel	Consulte al Servicio Técnico de Carboline.

Plasite 7122 VTF

PRODUCT DATA SHEET



SUBSTRATES & SURFACE PREPARATION

Concrete or CMU | Consulte al Servicio Técnico de Carboline sobre el uso en superficies de concreto.

PERFORMANCE DATA

All test data was generated under laboratory conditions. Field testing results may vary.

Test Method	System	Results
Choque Térmico	Dos capas	Sin afectarse 5 ciclos entre 70°F/21°C hasta 200°F/93°C.
Dureza (Método ASTM D4366-84) Pendulo Koning (Estándar Vidrio = 250 segundos)	Dos capas	108 segundos
Resistencia a la Abrasión (Rueda Taber CS-17 , 1000 grms , 1000 ciclos)	Dos capas	41 miligramos

RESISTENCIA QUIMICA: Para obtener información específica sobre la resistencia química, comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Carboline.

MIXING & THINNING

Mixing | Mezcle mecánicamente por separado cada componente, luego combine y homogenice mecánicamente la mezcla.
NO MEZCLAR KITS PARCIALES.
El recubrimiento debe permanecer aproximadamente 45 minutos en tiempo de inducción, después de que el agente de curado se haya mezclado completamente.

Thinning | Se recomienda Thinner # 71, para ser usado en la mayoría de las condiciones.
El uso de diluyentes distintos de los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar negativamente el funcionamiento del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita.
Se recomienda que la cantidad de diluyente incluido en cada pedido ascienda a aproximadamente el 20% del pedido de recubrimiento.

Pot Life | 4-6 horas a 70°F/21°C.

APPLICATION EQUIPMENT GUIDELINES

Listed below are general equipment guidelines for the application of this product. Job site conditions may require modifications to these guidelines to achieve the desired results.

Spray Application (General)	Aplicar una capa "niebla" como capa de empalme. Deje que se oree aproximadamente un minuto, pero no lo suficiente como para que la película se seque completamente. Aplique pasadas múltiples entrecruzadas, moviendo la pistola a una velocidad bastante rápida, manteniendo una película de aspecto húmedo. Observe la superficie de recubrimiento; cuando parece que fluyen como una sola capa, tendrá una película húmeda promedio de 4-5 mil / 100-125 micrones. Al permitir que los solventes se evaporen durante unos minutos, se pueden aplicar varias pasadas múltiples más rápidas hasta que tenga un espesor de película de aproximadamente 7-8 mils / 175-200 micras (aproximadamente 6-7 mils secos / 150- 175 micras). Repita este procedimiento para que la segunda capa hasta que obtenga un EPS, aproximadamente 12-15 milésimas secas / 300-375 micrones. El tiempo de entre capas variará tanto con la temperatura como con la ventilación y requerirá de 8 a 12 horas a 70 ° F / 21 ° C para espacios cerrados. Se requerirá menos tiempo para los exteriores. Elimine todo exceso de pulverización con un brocha o raspado si es necesario.
Conventional Spray	Equipo a presión equipado con reguladores dobles, tipo marmita, manguera para material de un D.I. de 3/8 de pulgada como mínimo, boquilla para líquido de un D.I. entre 0,055 y 0,070 pulgadas y tapa de aire adecuada
Airless Spray	Relación de bomba: 30:1 (min.) Salida GPM : 3.0 (min.) Manguera de Material: D.I. 3/8" (min.) Boquilla: .015-.021" SalidaPSI: 2100-2300 Tamaño del Filtro: 60 mesh Se recomienda el uso de empaques de Teflon que se consiguen con el proveedor de equipos
Brush & Roller (General)	No se recomienda para aplicaciones de protección interior de tanques, excepto al aplicar la "caopa franja" a las soldaduras o al realizar retoques. Utilice un rodillo resistente a disolventes de pelo corto. Utilice un brocha de cerdas medianas.

APPLICATION CONDITIONS

Condition	Material	Surface	Ambient	Humidity
Minimum	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	32°C (90°F)	32°C (90°F)	80%

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

Plasite 7122 VTF

PRODUCT DATA SHEET



CURING PROGRAM

Surface Temp.	Cure for Service
21°C (70°F)	7 Days
66°C (150°F)	7 Hours
79°C (175°F)	3.5 Hours
93°C (200°F)	2 Hours

Normalmente, la superficie estará seca la tacto en 4-6 horas a 70 ° F / 21 ° C.

INSPECCIÓN

El grado de preparación de la superficie debe cumplir con las especificaciones apropiadas como se describe en la sección PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE. El espesor de la película de cada capa y el espesor total de la película seca del sistema de revestimiento se determinarán con un equipo magnético no destructivo, debidamente calibrado.

Consulte el Boletín de Plasite PA-3, Sección 3, para los requisitos de inspección.

Ambient Cure	Normalmente, la polimerización y el curado se habrán completado 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 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 una polimerización adecuada. PLASITE 7122 VTF debe curarse mediante curado forzado para todos los servicios de inmersión sensibles al gusto.
Force Cure	El curado forzado a temperaturas elevadas aumenta la resistencia a ciertas exposiciones; por lo tanto, cuando la exposición es severa, se recomienda el curado forzado para obtener la máxima resistencia. A continuación se enumeran algunos programas de curado que pueden utilizarse para planificar el tiempo y el trabajo. Antes de elevar el metal a la temperatura de curado forzado, es necesario permitir un tiempo de secado al aire de 2 a 5 horas a temperaturas de 70 a 100 ° F / 21 a 37 ° C. Una vez que haya transcurrido el período de secado al aire, la temperatura debe aumentarse aproximadamente 30 ° F / 18 ° C cada 30 minutos hasta que se alcancen las temperaturas de curado de fuerza deseadas. El curado final se puede verificar exponiendo la superficie recubierta a MIBK durante 10 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 ésta está curada. PLASITE 7122 VTF debe curarse mediante curado forzado para todos los servicios de inmersión sensibles al gusto, a cualquiera de las siguientes temperaturas de sustrato: 12 horas a 150 ° F (66 ° C), 6 horas a 175 ° F (79 ° C), o 4 horas a 200 ° C ° F (93 ° C).

CLEANUP & SAFETY

Cleanup	Use Thinner # 2, # 71 o Acetona. En caso de derrame, absorba y deseché de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.
Safety	Lea y siga todas las notass de precaución sobre este producto en la hoja de datos y en la SDS de este producto. Emplear las precauciones de seguridad normales para un trabajador incluyen el uso de equipos y elementos de protección personal.
Ventilation	Cuando se usa como revestimiento del tanque o en áreas cerradas, se debe usar una circulación de aire permanente 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 esté siguiendo las pautas de seguridad. Si no está seguro o no puede monitorear los niveles, use el respirador de aire suministrado aprobado por MSHA / NIOSH.

CLEANUP & SAFETY

Caution	Este producto contiene disolventes inflamables. Manténgase alejado de chispas y llamas. Todo el equipo eléctrico y las instalaciones deben ser puestos a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde existan peligros de explosión, los trabajadores deben utilizar herramientas no ferrosas y zapatos conductores que no produzcan chispas.
----------------	---

PACKAGING, HANDLING & STORAGE

Shelf Life	24 meses @ 70°F/21°C Nota: Se recomienda voltear los envases cada tres meses como mínimo.
-------------------	---

Shipping Weight (Approximate)	Kit x 5 galones : 61 Lbs. (27.6 Kg.)
--	--------------------------------------

Storage Temperature & Humidity	Almacene todos los componentes entre 50-90 ° F / 10-32 ° C en un área seca. Mantener alejado de la luz solar directa. Evite el calor excesivo y no permita que no se congele.
---	---

WARRANTY

To the best of our knowledge the technical data contained herein is true and accurate on the date of publication and is subject to change without prior notice. User must contact Carboline to verify correctness before specifying or ordering. No guarantee of accuracy is given or implied. Carboline warrants our products to be free of manufacturing defects in accord with applicable Carboline quality control procedures. THIS WARRANTY IS NOT VALID WHEN THE PRODUCT IS NOT: (1) APPLIED IN ACCORDANCE WITH CARBOLINE'S SPECIFICATIONS, AND/OR (2) PROPERLY STORED, CURED, AND USED UNDER NORMAL OPERATING CONDITIONS. Carboline assumes no responsibility for coverage, performance, injuries, or damages resulting from use of the product. If this product is found not to perform as specified upon inspection by a Carboline representative during the warranty period, Carboline's sole obligation, if any, is to replace the Carboline product(s) proven to be defective or refund the purchase price thereof, at Carboline's sole option. Carboline shall not be liable for any other losses or damages. This warranty excludes (1) labor and costs of labor for the application or removal of any product, and (2) any incidental or consequential damages, whether based on breach of express or implied warranty, negligence, strict liability or any other legal theory. NO OTHER WARRANTY OR GUARANTEE OF ANY KIND IS MADE BY CARBOLINE, EXPRESS OR IMPLIED, STATUTORY, BY OPERATION OF LAW, OR OTHERWISE, INCLUDING MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. All of the trademarks referenced above are the property of Carboline International Corporation unless otherwise indicated. The whole text of this Product Data Sheet, as well as the documents derived from it, have been written in English, and for legal purposes the English version shall prevail.