

INFORMACIÓN DE SELECCIÓN & ESPECIFICACIÓN

Tipo Generico	Epoxi Fenolico
Descripción	Un epoxi-fenólico de curado reticulado con un agente de curado de poliamina. Formulado con amplia resistencia química y facilidad de manejo. Plasite 7122 VTF, es un revestimiento con PTFE para interior de tanques y para uso donde la superficie requiere propiedades que reducen la adherencia y puenteo del producto almacenado.
Caraterísticas	<ul style="list-style-type: none"> • 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.
Brillo	Semi-brillante
Imprimante	Plasite 7122 VOC o Plasite 7122 VAR
Espesor de Película Seca	152 - 178 micrones (6 - 7 mils) por capa 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).
Contenido de Sólidos	Por Volumen 75% +/- 2%
Rendimiento Teórico	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 COV	Como se suministra : 1.76lbs/gal (212 g/l) ± 2%
Temperatura Resistencia a Calor Seco	Continua: 149°C (300°F) No Continua: 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.
Acabados	Plasite 7122 VTF

SUSTRATOS & PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

General	<ul style="list-style-type: none"> • 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	<ul style="list-style-type: none"> • Inmersión: SSPC-SP10 • No-Inmersión: SSPC-SP6 • Perfil de Anclaje: 2.0-3.0 mils (50-75 micrones)

Plasite 7122 VTF

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



SUSTRATOS & PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Acero Galvanizado | Consulte al Servicio Técnico de Carboline.

Concreto y Bloque de Hormigon | Consulte al Servicio Técnico de Carboline sobre el uso en superficies de concreto.

DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
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.

MEZCLA & DILUCIÓN

Mezcla | 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.

Diluyente (Adelgazador) | 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.

Vida útil de la Mezcla | 4-6 horas a 70°F/21°C.

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)

Aplicar una capa "niebla" cómo 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.

Equipo Convencional

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

Aspersión Sin Aire (Airless)

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

Brocha & Rodillo (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.

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)	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

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



CRONOGRAMA DE CURADO

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

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.

Curado al Ambiente

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.

Curado Forzado

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).

LIMPIEZA & SEGURIDAD

Limpieza

Use Thinner # 2, # 71 o Acetona. En caso de derrame, absorba y deseche de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.

Seguridad

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.

Ventilación

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.

LIMPIEZA & SEGURIDAD

Precaución	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.
-------------------	---

EMPAQUE, MANEJO & ALMACENAMIENTO

Vida Util	24 meses @ 70°F/21°C Nota: Se recomienda voltear los envases cada tres meses como mínimo.
Peso Para Transporte (Aproximado)	Kit x 5 galones : 61 Lbs. (27.6 Kg.)
Temperatura & Humedad Almacenamiento	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.

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.