

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Rivestimento Epossidico senza solventi
<b>Descrizione</b>	<p>PLASITE 4500 è un rivestimento epossidico ad alte prestazioni, rinforzato con scaglie, privo di solventi, progettato come rivestimento interno di serbatoi per lo stoccaggio di prodotti chimici o altri prodotti. È resistente ad un'ampia gamma di sostanze chimiche come combustibili, sali, alcali, molti acidi e alcuni solventi.</p> <p>L'eccellente versatilità consente il servizio in immersione in acqua potabile e nel trattamento delle acque.</p>
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Alta resistenza all'impatto.</li> <li>• Adesione superiore ai substrati metallici.</li> <li>• Resistente ad un'ampia gamma di sostanze chimiche.</li> <li>• Può essere applicato fino a temperature di 2°C/35°F.</li> <li>• Può essere applicato in sistema monostrato a 500-1500micron (20-60 mils).</li> <li>• Conforme alla normativa NSF / ANSI 61 per l'utilizzo in cisterne, tubature e valvole per l'acqua potabile . *</li> <li>• Certificato UL per la conformità ai criteri per l'acqua potabile NSF / ANSI / CAN 600 (drinking water criteria).</li> <li>• Passa i test: ASTM G210 - Severe Waste Water Analysis Test (SWAT).</li> </ul> <p>Contattare il Servizio Tecnico Carboline per le dimensioni approvate. * Valido quando prodotto in stabilimento certificato.</p>
<b>Colore</b>	Grigio chiaro, rosso ossido, bianco e blu V131.
<b>Finitura</b>	Lucido
<b>Primer</b>	N/A, lo strato si applica direttamente sul metallo.
<b>Spessore Secco</b>	<p>508 - 762 micron (20 - 30 mils) per strato</p> <p>La maggior parte delle applicazioni viene effettuata in monostrato a 500-750 micron (20-30 mils). Può essere applicato a spessori maggiori, fino a 1500 micron (60 mils) secondo quanto si necessita o viene specificato.</p> <p>Vedere la Durata del Prodotto per le limitazioni allo spessore del film.</p>
<b>Grado di Copertura</b>	<p>39.4 m<sup>2</sup>/l a 25 micron (1604 piedi<sup>2</sup>/gal a 1.0 mils) 2.0 m<sup>2</sup>/l a 500 micron (80 piedi<sup>2</sup>/gal a 20.0 mils) 1.3 m<sup>2</sup>/l a 750 micron (53 piedi<sup>2</sup>/gal a 30.0 mils)</p> <p>Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.</p>
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 0.0 g/lit
<b>Approvazioni</b>	Approvato NSF 61 per serbatoi di acqua potabile da 5 galloni (19 litri) o più grandi e tubi con diametro da 4" (102 mm) o superiore.

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporcizia, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
-----------------	---

### SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

**Acciaio** | Pulizia: Sabbatura secondo SSPC-SP10 (minimo)  
Profilo: minimo 75 micron (3 mil), profilo Coarse G (secondo ISO8503-1), come da valutazione secondo ASTM D4417. I difetti resi evidenti dalla sabbatura devono essere riparati.

**Calcestruzzo** | La superficie deve essere pulita e asciutta e si deve rimuovere tutto il cemento incoerente. Non applicare il rivestimento fino a che il cemento abbia subito una maturazione di 28 giorni a 21°C (70°F) con RH 50% o tempo equivalente a condizioni diverse. Preparare la superficie in accordo con std. ASTM D 4258 "Surface Cleaning of Concrete" e ASTM D 4259 "Abrading Concrete". La presenza di alveoli sulla superficie, richiede l'applicazione di un livellante.

### MISCELAZIONE & DILUIZIONE

**Miscelazione** | Miscelare meccanicamente e separatamente i due componenti fino a uniformare la consistenza. Nel caso in cui fossero presenti sedimenti nella confezione, questi devono essere riportati nel liquido e re-dispersi perfettamente. Utilizzare un miscelatore a elica (tipo Jiffy) ed evitare di sollevare e immergere più volte la girante nella latta in quanto l'operazione potrebbe far inglobare aria nel prodotto che potrebbe causare bolle nel rivestimento dopo applicazione.

**Diluizione** | Diluizione non richiesta.  
Diluente di Lavaggio: Thinner#71.

**Rapporto** | Rapporto 4:1 (A:B)

**Pot Life** | 2°C (35°F): 30-40 minuti  
24°C (75°F): 15-25 minuti

### ISTRUZIONI DI APPLICAZIONE

Di seguito vengono indicate le linee guida generali per la scelta delle apparecchiature per l'applicazione di questo prodotto. Le condizioni del sito produttivo potrebbero richiedere modifiche a queste linee guida al fine di raggiungere il risultato desiderato.

**Spruzzo Airless** | Utilizzare un impianto con pompa Plural Component Unit (Bi-Mixer), con rapporto fisso (4:1 in volume), con tramogge riscaldate, tubazioni riscaldate che portano all'apparato miscelatore attraverso un miscelatore statico, poi tramite un tubo flessibile da 15,2m / 50ft seguito da una pistola tipo silver con un ugello reversibile (auto-pulente) da 0.017" a 0.035".  
Nota: il lato Parte A deve essere ad un minimo di 43-60°C (110-140°F) ed il lato parte B a 32-55°C (90-131°F).  
Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo.  
Rapporto di compressione: 30:1 (min.) \*  
Portata GMP: 2,5 (min.) (9.5 l/m) (min)  
Ugello: 0.017-0.021" (0.43-0.53 mm)  
Pressione d'uscita: 2000-2500 psi (13.8- 17.2 MPa)  
\* Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.

### CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	43°C (109°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Massimo	60°C (140°F)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	85%

Questo prodotto richiede che la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point). Contattare il Servizio Tecnico Carboline se le condizioni applicative non rientrano nelle linee guida consigliate.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco al Tatto	Indurimento	Servizio in Immersione, per Greggio, Benzina non Miscelata, e Oli Combustibili	Servizio in Immersione; Tutte le altre Sostanze
2°C (36°F)	8 Ore	16 Ore	36 Ore	5 Giorni
24°C (75°F)	6 Ore	8 Ore	24 Ore	4 Giorni
38°C (100°F)	2 Ore	3 Ore	12 Ore	3 Giorni

Basato sul 50% di umidità relativa. Plasite 4500 ha la tendenza al blushing durante il suo ciclo di polimerizzazione. È imperativo che il blush sia rimosso prima di ricoprire o mettere questo materiale in servizio in acqua potabile. Prima di ogni ritocco o prima che il materiale per la ricopertura possa essere applicato, il primo strato deve essere propriamente preparato per l'adesione tra strati.

### Procedura di Ricopertura

- Il primo strato deve essere secco al tatto. Il rivestimento della pavimentazione deve essere in grado di supportare il passaggio pedonale.
- Strofinare il rivestimento con acqua e sapone e risciacquare / asciugare accuratamente.
- Se il rivestimento è reticolato per più di 24 ore, carteggiare leggermente o abraderne meccanicamente (opacizzare) la superficie ed aspirare la polvere ed i detriti.

## PULIZIA E SICUREZZA

**Pulizia** | Plasite Thinner#71.

### Sicurezza

La ventilazione deve essere utilizzata durante e dopo l'installazione. La ventilazione può essere interrotta una volta il materiale è reticolato. Il sistema di ventilazione, deve consentire che la concentrazione dei solventi usati si mantenga al di sotto del limite minimo d'esplosività. L'applicatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione o utilizzare respiratori ad aria idonei.

### Ventilazione

Disporre di una circolazione d'aria che deve essere mantenuta per tutto il periodo d'applicazione e polimerizzazione. Il sistema di ventilazione deve consentire che la concentrazione dei solventi usati si mantenga al di sotto del limite inferiore di esplosività dei solventi utilizzati. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione al fine di assicurare che tutto il personale sia esposto a valori inferiori alle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

### Precauzioni

Pericoli di incendio ed esplosione: Questo prodotto contiene meno dell'1% di componenti volatili, ma i vapori sono più pesanti dell'aria e possono percorrere lunghe distanze, accendersi e causare un incendio. Eliminare ogni sorgente di ignizione. Tenere lontano da fiamme e scintille. Tutte le installazioni elettriche devono essere messe a terra. Nelle aree dove esiste il pericolo di esplosione, gli operatori devono usare attrezzi non ferrosi e scarpe antiscintilla.

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

### Durata del Prodotto

Parte A e Parte B: da 6 mesi a 24 mesi.

La possibilità di aumentare lo spessore per strato decresce con l'invecchiamento del materiale (parte A e parte B) ma ciò non influisce sui tempi d'essiccazione e sulle performance del materiale.  
3 mesi o meno: tipicamente superiore a 1500 micron (60 mils)  
3-6 mesi: tipicamente 1250-750 micron (50-30 mils)  
Dopo 6 mesi: può essere meno di 750 micron (30 mils)  
Seguire i requisiti relativi alla preparazione tra strati quando si applicano più strati.

### Peso Totale Confezioni (Approssimato)

9,3 lbs per gallon - 1,11kg/litro

# Plasite 4500

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO



## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	10-29°C (50-85°F) Durante le 24-48 ore precedenti l'applicazione, condizionare i componenti a 21-29°C (70-85°F) al fine di facilitare la miscelazione.
<b>Stoccaggio</b>	Tenere il prodotto ben sigillato nel contenitore originale fino al momento dell'utilizzo. Conservare lontano da luce solare diretta.
<b>Confezionamento</b>	kit da: 1,5 o 20 galloni americani

## GARANZIA

Al meglio delle nostre conoscenze, i dati tecnici contenuti nel presente documento sono veritieri e precisi alla data della pubblicazione e sono soggetti a modifica senza preavviso. L'utente è tenuto a contattare Carboline Company per verificarne la correttezza prima di fornire specifiche o ordinare. Non sono fornite garanzie di precisione, esplicite o implicite. Garantiamo la conformità dei nostri prodotti ai controlli di qualità Carboline. Non ci assumiamo alcuna responsabilità in merito a copertura, rendimento o infortuni derivanti dall'uso. La nostra eventuale responsabilità si limita alla sostituzione dei prodotti. CARBOLINE NON OFFRE ALCUNA ALTRA GARANZIA DI ALCUN TIPO, ESPLICITA O IMPLICITA, PER EFFETTO DI LEGGE O MENO, IVI INCLUSA LA GARANZIA DI COMMERCIALIZZABILITÀ O DI ADEGUATEZZA A UNO SCOPO SPECIFICO. Tutti i marchi a cui si fa riferimento sopra sono proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione.