

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Rivestimento Epossidico senza solventi
Descrizione	<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>
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Alta resistenza all'impatto. • Adesione superiore ai substrati metallici. • Resistente ad un'ampia gamma di sostanze chimiche. • Può essere applicato fino a temperature di 2°C/35°F. • Può essere applicato in sistema monostrato a 500-1500micron (20-60 mils). • Conforme alla normativa NSF / ANSI 61 per l'utilizzo in cisterne, tubature e valvole per l'acqua potabile . * • Certificato UL per la conformità ai criteri per l'acqua potabile NSF / ANSI / CAN 600 (drinking water criteria). • Passa i test: ASTM G210 - Severe Waste Water Analysis Test (SWAT). <p>Contattare il Servizio Tecnico Carboline per le dimensioni approvate. * Valido quando prodotto in stabilimento certificato.</p>
Colore	Grigio chiaro, rosso ossido, bianco e blu V131.
Finitura	Lucido
Primer	N/A, lo strato si applica direttamente sul metallo.
Spessore Secco	<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>
Grado di Copertura	<p>39.4 m²/l a 25 micron (1604 piedi²/gal a 1.0 mils) 2.0 m²/l a 500 micron (80 piedi²/gal a 20.0 mils) 1.3 m²/l a 750 micron (53 piedi²/gal a 30.0 mils)</p> <p>Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.</p>
VOC	Come da fornitura : 0.0 g/lit
Approvazioni	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

Generale	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

Stoccaggio Temperatura & Umidità	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.
Stoccaggio	Tenere il prodotto ben sigillato nel contenitore originale fino al momento dell'utilizzo. Conservare lontano da luce solare diretta.
Confezionamento	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.