

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epossidico al 100% di solidi
Descrizione	<p>Plasite 4500 S è un eccezionale rivestimento epossidico al 100% di solidi, caricato con scaglie di vetro, pensato per l'interno di serbatoi in acciaio e cemento e delle tubature. E' un sistema bicomponente, composto da quattro parti in volume di parte A (epossidica) ed una di parte B (catalizzatore). Può essere applicato a spruzzo sia con sistema Plural Component PCU sia con sistema monocomponente ad Airless, per l'interno del lining in strato unico a 500-1500 micron (20-60 mil).</p> <p>E' conforme alla specifica AWWA C210.</p>
Caratteristiche	<p>Evata resistenza all'impatto. Adesione di livello superiore ad acciaio ed a cemento. Resiste ad un'ampia gamma di sostanze chimiche. Può essere applicato in monostrato fino a 1500 micron (60 mil). Può essere applicata a spray con sistema monocomponente Airless. Voc conforme. Certificato NSF 61 *. Certificato UL per la conformità per acqua potabile in accordo a NSF/ANSI/CAN 600.</p> <p>* Valido unicamente se il materiale è stato prodotto in uno sito certificato.</p>
Colore	<p>Grigio chiaro, Azzurro e Bianco. Per acqua potabile: Azzurro, Rosso, Bianco e Grigio chiaro.</p>
Primer	<p>L'applicazione di un primer può essere richiesta ove vi siano problemi di controspinta (outgassing). Consultare la Carboline per le raccomandazioni in merito al primer.</p>
Spessore Secco	<p>508 - 762 micron (20 - 30 mils) per strato</p> <p>La maggior parte delle applicazioni è effettuata in monostrato a 500-750 micron (20-30 mil). Può essere applicato a spessori più elevati fino ai 1500 micron (60 mil) in funzione di quanto si necessita e di quanto specificato. Vedere lo Shelf Life per le limitazioni allo spessore dello strato.</p>
VOC	Come da fornitura : 0 g/litro

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.
Acciaio	<p>Pulizia: Sabbiatura 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 sabbiatura devono essere riparati.</p>
Alluminio	Consultare il Servizio Tecnico Carboline.
Calcestruzzo o CMU	Il cemento deve essere progettato, posato, fatto maturare e preparato secondo la NACE N°6/ SSPC-SP 13, ultima versione. Abradere per rimuovere lattiscenze e cemento incoerente, ecc, e per creare un profilo di rugosità in accordo alla ICRI CSP-5-7.

DATI PRESTAZIONALI (VALORI TIPICI)

Tutti i dati dei test sono stati ottenuti in condizioni controllate di laboratorio. I risultati dei test effettuati in campo potrebbero differire leggermente.

Metodo del test	System	Risultati
durezza (ASTM D2240 Shore D)	Plasite 4500 S	70+
forza di legame (acciaio)	Plasite 4500 S	1700 psi
modulo di elasticità a flessione (ASTM D790)	Plasite 4500 S	5,9 psi x10 ⁶
resistenza alla trazione (ASTM D638)	Plasite 4500 S	7000 psi
resistenza alla flessione (ASTM D790)	Plasite 4500 S	10800 psi

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione | Per applicazione Spray monocomponente:
Utilizzare un miscelatore tipo Jiffy sia per miscelare sia per agitare. Durante le operazioni, non immergere su e giù il miscelatore per evitare di incorporare aria nella resina, cosa che può portare poi alla formazione di bolle nello strato applicato. Mescolare individualmente i componenti, la parte A e la parte B, fino ad ottenere omogeneità ed uniformità di consistenza e colore. Eventuali sedimenti presenti nei contenitori devono essere raschiati e redispersi.
Per preparare il materiale per l'applicazione spray, mescolare la parte A con un miscelatore meccanico di tipo Jiffy per due minuti, mescola la parte B fino a quando il colore è ben miscelato, quindi mescola la parte A e la parte B insieme per due minuti usando il mixer jiffy. Quando si utilizza un' attrezzatura per spruzzare single leg, versare materiale miscelato in una tramoggia frontale, ad alimentazione a gravità, in acciaio inossidabile, spingendo continuamente il vecchio materiale verso il basso ai lati della tramoggia e aggiungendo materiale appena miscelato sopra il vecchio. Non più di 11-19 litri (3-5 gallons) di materiale miscelato dovrebbero essere presenti nella tramoggia durante l'applicazione. Se il tubo di alimentazione inferiore raggiunge i 40°C (105°F) o se la capacità di mantenere il ventaglio si riduce, il prodotto deve essere asportato con il diluente e la pompa deve essere pulita con il diluente in modo da minimizzare il rischio di avere materiale indurito all'interno. Quando si usa una 45:1, posizionare il materiale miscelato sotto la pompa (è meglio rimuovere la pescante e pompare direttamente dal fondo della pompa) ed iniziare a spruzzare. La pressione dell'aria richiesta varierà tra 55-65 libbre (25-30kg). La temperatura del materiale miscelato dovrebbe essere di 24-30°C (75-85°F) per la miglior applicazione.

Diluizione | Nessun diluente raccomandato.

Pot Life | 45-60 minuti a 24 °C (75°F).

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 | **Applicazione ad Airless: monocomponente**
Una tramoggia di alimentazione a gravità montata frontalmente è altamente raccomandata per risultati ottimali.
Tutti i filtri devono essere rimossi dalla pompa.
Rapporto aria: 45:1
Tubo materiale: 3/8" I.D. minimo. Non superare i 30m (100 In ft)
Ugello: 0.019-0.035"
Filtro in linea da 60 mesh se lo si vuole.

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.

Plural Component Unit	<p>Pompa: rapporto fisso 4:1 in volume Tramogge e tubi riscaldati Tubo flessibile da 15 m (50 ft) Ugello autopulente reversibile:0.019-0.035"</p> <p>Nota: il lato "A" dovrebbe essere ad almeno 43°C (119°F) e il lato "B" a 32-38° C (90-100°F). Ciò garantirà la corretta applicazione spray del Plasite 4500 S. Fare attenzione a evitare che il materiale miscelato si fermi nei tubi. Per i migliori risultati, mantieni i tubi il più corto possibile, pulirli immediatamente se il lavoro viene interrotto, tenerli fuori dalla portata luce solare e isolati dalle superfici calde.</p>
Pennello & Rullo (Generale)	<p>Rullo/Pennello: raccomandati normalmente per ritocchi o per aree da riparare. Consultare il Servizio Tecnico per linee guida e procedure specifiche.</p>

PROCEDURE DI APPLICAZIONE

Generale	<p>Prima di miscelare ed applicare il materiale, assicurarsi che le condizioni ambientali siano soddisfacenti per l'applicazione. Le condizioni climatiche e specialmente il Punto di Rugiada (Dew Point) devono essere costantemente monitorizzate alla luce del lavoro che deve essere eseguito. La sabbiatura finale e l'applicazione del sistema di rivestimento devono essere eseguite solo quando è chiaro che la temperatura del substrato d'acciaio non scenderà sotto i 3°C (5°F) del punto di rugiada (Dew Point). La deumidificazione e/o il controllo della temperatura possono essere necessari per soddisfare questo requisito. Utilizzare un termometro per la superficie per monitorare frequentemente la temperatura dell'acciaio del substrato.</p> <p>Spray: Immediatamente prima di applicare una mano a spruzzo, stripe-coat di tutte le saldature in continuo e dei bordi con uno strato a pennello per assicurare un'adeguata protezione di queste aree.</p> <p>Tutte le apparecchiature a spruzzo devono essere pulite e funzionanti. Contattare il Servizio Tecnico Carboline per le procedure di avvio e di pulizia.</p> <p>Regolare la pressione a 50-70 psi e aprire le valvole sul collettore e spurgare il materiale dalla pistola. Attaccare l'ugello e iniziare a spruzzare. A seconda della dimensione dell'ugello, ogni passata sarà di 200-350 micron (8-14 mil). Applicare materiale allo spessore specificato. Applica passaggi multipli incrociati, usare la pistola ad un ritmo abbastanza rapido, mantenendo un film che appare bagnato. Utilizzare uno spessore per film umido per controllare l'incremento dello spessore del film.</p> <p>RIPARAZIONE DEL RIVESTIMENTO</p> <p>Prima di applicare qualsiasi materiale per ritocco o ricopertura, il primo strato deve essere adeguatamente preparato per l'adesione tra gli strati.</p> <p>Il primo strato deve essere secco al tatto.</p> <p>Il rivestimento sui pavimenti deve essere in grado di supportare il traffico pedonale.</p> <p>Se il primo strato reticola da più di 24 ore, carteggiare leggermente o abraderne meccanicamente la superficie dopo averla strofinata con acqua e sapone.</p> <p>Qualsiasi superficie da ritoccare o ricoprire deve essere protetta. Quando si ricopre con altro materiale, la superficie deve essere asciutta e priva di sporco, polvere, detriti, olio, grasso e altre contaminazioni.</p> <p>La reticolazione forzata può essere auspicabile in determinate circostanze. Verificare con il Servizio Tecnico di Carboline. Plasite 4500 S ha una tendenza a generare blushing durante il suo ciclo di polimerizzazione. Il blushing deve essere rimosso prima di ricoprire o mettere questo materiale in servizio con acqua potabile.</p>
-----------------	--

Plasite 4500 S

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



PROCEDURE DI APPLICAZIONE

Spessori Secchi

Lo spessore applicabile decresce con il passare del tempo dalla data di produzione.

Prodotto fresco: oltre 1500 micron (60 mil)

3-6 mesi: 750-1250 micron (30-50 mil)

oltre i 6 mesi: meno di 750 micron (30 mil)

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	24°C (75°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	27°C (81°F)	38°C (100°F)	38°C (100°F)	90%

La temperatura del substrato deve essere di 3°C (5°F) sopra il punto di rugiada (Dew Point).

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Secco al Tatto	Indurimento	Servizio in Immersione in Agenti Chimici Limitato	Completa Polimerizzazione per Servizio
10°C (50°F)	48 Ore	72 Ore	5 Giorni	14 Giorni
24°C (75°F)	18 Ore	24 Ore	36 Ore	7 Giorni

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia

Usare Thinner#2. In caso di sversamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.

Sicurezza

Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. Impiegare le normali precauzioni di lavoro. Tener chiusi i contenitori, quando non utilizzati.

Ventilazione

Quando utilizzato all'interno di serbatoi o in aree chiuse, disporre una circolazione d'aria che deve essere mantenuta per tutto il periodo d'applicazione e polimerizzazione. Il sistema di ventilazione deve essere in grado di impedire di raggiungere il livello minimo di esplosione per il solvente utilizzato. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione per assicurare che tutto il personale sia esposto a valori al di sotto del limite indicato dalle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

Precauzioni

Contiene solventi infiammabili, 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.

TEST / CERTIFICAZIONI / QUALIFICHE

**Underwriters
Laboratories, Inc.**

Tutti i rivestimenti utilizzati per il servizio di acqua potabile devono essere puliti secondo le specifiche locali per soddisfare i requisiti di degli standard per l'acqua potabile. Esistono diversi metodi per disinfettare e preparare un serbatoio per il servizio. Di seguito è riportata una sinossi del Metodo 2 della norma ANSI/AWWA (C652) per la Disinfezione delle Strutture di Stoccaggio dell'acqua.

1. Sciacquare a fondo l'intero serbatoio.
2. Applicare una soluzione di ipoclorito di sodio (candeggina per uso domestico) di 200 mg/litro (soluzione allo 0,02%) per un periodo di 30 minuti.
3. Sciacquare a fondo con acqua pulita.
4. Verificare il pH sulla superficie con una cartina tornasole.
5. Il pH deve essere compreso tra 6.8 e 7.2.

Plasite 4500 S può avere una tendenza a generare blushing durante la reticolazione. Il fenomeno di blushing deve essere rimosso prima di ricoprire il materiale o prima di porlo in servizio con acqua potabile.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto

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

Lo spessore del film (per strato) andrà diminuendo con l'invecchiamento della parte A come segue ma sia il meccanismo di reticolazione sia le performance non vengono alterate.

3 mesi o meno: oltre 1500 micron (60 mil) è valore tipico.

3-6 mesi: 750-1250 micron (30-50 mil) è valore tipico.

6 mesi o più vecchio: può essere meno di 750 micron (30 mil).

Quando si applicano più strati seguire i requisiti di preparazione tra gli stati.

**Stoccaggio
Temperatura & Umidità**

Conservare sigillato ermeticamente nel contenitore originale a 10-29°C (50-85°F).

Flash Point (Setaflash)

Parte A: 154 °C (310°F)

Parte B: 251 °C (485°F)

Confezionamento

Kit da 20 litri:
26,3Kg lordi c.a.

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.