Plasite 7122

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epossi Fenolico
Descrizione	Questo rivestimento per interno serbatoi a base epossidica ha una resistenza chimica ad ampio spettro per esposizioni in atmosfere aggressive o come rivestimento interno di serbatoi per svariati agenti chimici. Risulta idoneo per essere utilizzato in servizi in immersione in alimenti dove risulta critica la purezza del prodotto (per gusto e odore). Mostra una eccellente resistenza all'abrasione e agli shock termici.
Caratteristiche	• Rivestimento versatile con resistenza chimica ad ampio spettro. • Eccellente resistenza all'abrasione • Eccellente resistenza agli shock termici • Eccellente resistenza ai carburanti • Prodotto con una lunga storia di applicazioni • Auto-Primerizzante
Colore	Verde, Grigio chiaro, Grigio medio, Bianco, Nero, Rosso ossido e Azzurro
Lucentezza	86
Finitura	Molto Lucido
Spessore Secco	152 - 178 micron (6 - 7 mils) per strato Due strati a spruzzo multi-passata produrranno uno spessore secco totale di 300-375 microns (12-15 mils) sono raccomandati per servizio in immersione
Residuo Secco	In volume 56% +/- 2%
Resa Teorica	22.0 m²/l a 25 micron (898 piedi²/gal a 1.0 mils) 3.7 m²/l a 150 micron (150 piedi²/gal a 6.0 mils) 3.1 m²/l a 175 micron (128 piedi²/gal a 7.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	**Come da fornitura** : 370 g/l Plasite Thinner #71 : Diluito al 10% BV con Thinner #71: 410 g/l Il contenuto di VOC varia in base al colore. Contattare il Servizio Tecnico Carboline se necessario il contenuto di VOC specifico
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Non-continuo: 204°C (399°F) Questo prodotto non è normalmente raccomandato per servizio ad alta temperatura, ma può tollerare brevi escursioni a 204°C (400°F)
Approvazioni	Conforme ai requisiti FDA per 21 CFR 175.300

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Acciaio	**Servizio in Immersione o Esposizione ad Agenti Chimici Aggressivi (Spruzzi/Fumi)** Pulizia per sabbiatura NACE No. 2/SSPC-SP10 (Metallo Quasi Bianco) o ISO 8501-1 Sa 2,5 Profilo: 25-75 microns (1-3 mils) **Servizio in atmosfera (Non in Immersione)** Metodo da preferirsi: Sabbiatura SSPC-SP6 oppure ISO 8501-1 Sa 2. Nel caso la sabbiatura non fosse permessa o praticabile, pulizia secondo SSPC-SP3 o ISO 8501 ST3, per ottenere una superficie ruvida (non lucida).
Acciaio Zincato	Contattare il Servizio Tecnico Carboline
Alluminio	La superficie deve essere pulita e libera da ogni contaminante con un profilo di rugosità ottenuto tramite sabbiatura come descritto sopra per la preparazione dell'ACCIAIO. In aggiunta alla sabbiatura si raccomanda di eseguire un trattamento chimico con i prodotti che seguono o equivalenti: Alodine 1200S (Henkel) Iridine 14-2 (Macdermit Inc) Oakite Cryscoat 747LTS e Ultraseal (Oakite) Per servizio in immersione è richiesta la sabbiatura con abrasivi spigolosi seguita dal trattamento chimico.
Calcestruzzo o CMU	Contattare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Miscelare meccanicamente e separatamente la Parte A e la Parte B fino a completa omogeneizzazione. Aggiungere lentamente la Parte B alla parte A sotto continua e lenta agitazione. Dopo miscelazione, mantenere sotto agitazione lenta, costante e continua, per un tempo d'induzione non inferiore a 30 minuti, prima dell'applicazione.
Diluizione	La Diluizione è sempre necessaria per l'applicazione a spruzzo di questo prodotto. Diluire fino al 10% in volume per condizioni ambientali normali e fino al 20% in volume per applicazioni con alte temperature ambientali (se necessario). Si raccomanda l'uso dei seguenti diluenti: Plasite Thinner#71: Diluente ad evaporazione medio-rapida, da utilizzare all'interno di serbatoi. Plasite Thinner#19: Diluente a lenta evaporazione per applicazioni in condizioni calde o ventose, da non usare per servizio in immersione.
Pot Life	24 ore a 21°C (70°F) inferiore a temperature più elevate.

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.

Applicazione a Spruzzo (Generale)	Il ventaglio della pittura dalla pistola a spruzzo dovrebbe essere ampio circa 20-30 cm con la migliore atomizzazione possibile. Applicare uno strato preliminare a basso spessore. Attendere circa un minuto per permettere la fuoriuscita della maggior parte di solvente ma non lasciare essiccare completamente la pittura. Continuare l'applicazione con molteplici passate incrociate ponendo attenzione che la pittura appaia sempre bagnata. Osservare la superficie della pittura applicata: quando questa sembra livellarsi, si dovrebbe avere una media di 150-175 micron/6-7 mils bagnati. Permettere al solvente di evaporare per qualche minuto e in seguito continuare l'applicazione con molteplici passate incrociate fino a raggiungere uno spessore umido di circa 250–300 micron (10–12 mils) corrispondenti a circa 150-175 micron (6–7 mils) secchi. Ripetere questa procedura per applicare il secondo strato fino a ottenere uno spessore secco di circa 300 – 375 micron (12 – 15 mils).
Spruzzo Convenzionale	Pressione dell'Aria: 50 psi alla pistola Pressione del serbatoio: 10-15 psi
Spruzzo Airless	Pressione del Fluido: 1500-1800 psi Ugello: 0.015-0.021".
Pennello	Raccomandato solo per aree limitate o ritocchi. Utilizzare un pennello di alta qualità e applicare uno strato a basso spessore incrociando le passate. Lasciare essiccare per circa 5 minuti. In seguito applicare uno strato a più alto spessore continuando a incrociare le passate. Evitare di ripassare eccessivamente e lasciare livellare la pittura. Lasciare essiccare fino a quando il prodotto è "Fuori Tatto", quindi ripetere l'operazione fino a raggiungere lo spessore previsto. Applicazioni a pennello come descritto, consentono di ottenere uno spessore secco (DFT) di 60-75 µm (2,5-3 mils) per strato.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	27°C (81°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	90%

Entro 24 ore dall'applicazione della pittura, la temperatura del substrato metallico deve essere portata fino a un minimo di 21°C (70°F) per permettere la corretta polimerizzazione della pittura.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Ricopribile	Polimerizzazione Completa
21°C (70°F)	10 Ore	7 Giorni
29°C (84°F)	6 Ore	5 Giorni

I tempi riportati sono riferiti al materiale applicato e polimerizzato con una Umidità Relativa ambientale pari al 50%.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Servizio in Immersione
54°C (129°F)	18 Ore
60°C (140°F)	10 Ore
66°C (151°F)	6 Ore
77°C (171°F)	3.5 Ore
88°C (190°F)	2 Ore

La tabella indica i tempi di polimerizzazione necessari per il servizio in immersione quando vengono seguite le indicazioni per la polimerizzazione forzata in temperatura di seguito riportate.

Indurimento Forzato

NOTA: Le temperature uguali o superiori a 54°C (130°F) di seguito riportate sono per la polimerizzazione forzata ad alta temperatura.
La polimerizzazione forzata ad alta temperatura aumenta la resistenza ad alcune esposizioni; pertanto, per servizio in immersione in agenti chimici molto aggressivi, si raccomanda di sottoporre il rivestimento alla polimerizzazione forzata in temperatura per ottenere il massimo delle resistenze e il massimo della durata in servizio.
Prima di aumentare la temperatura, lasciare essiccare all'aria in ambiente ventilato per almeno 2 - 5 ore a una temperatura compresa tra 21 – 37 °C. Passato il periodo di essiccazione all'aria, iniziare a riscaldare il substrato, con un gradiente di circa 15°C ogni 30 minuti fino a raggiungere la temperatura di polimerizzazione forzata desiderata.
Per determinare il completamento della polimerizzazione, si può sottoporre il film a contatto diretto con MIBK per almeno dieci minuti. Se dopo tale periodo non si evidenziano rammollimenti o rilasci del film, la polimerizzazione può essere considerata completa. Dopo l'esposizione il rivestimento deve riacquistare la durezza che aveva precedentemente all'esposizione.

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia

Usare Thinner #71. 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.

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 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

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.

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Durata del Prodotto

24 mesi

Le confezioni in magazzino dovrebbero essere rigirate sotto-sopra ogni 3 mesi per facilitare la miscelazione.

Peso Totale Confezioni (Approssimato)

Parte A: 19,46 litri
Parte B: 0,54 litri

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

Stoccaggio Temperatura & Umidità	10-24°C (50-75°F)
Flash Point (Setaflash)	Parte A: -4°C (24.8°F) Parte B: 59°C (138.2°F)
Stoccaggio	Stoccare al Coperto

GARANZIA

Per quanto a nostra conoscenza, i dati tecnici qui contenuti sono veritieri e accurati alla data di pubblicazione e sono soggetti a modifiche senza preavviso. Si consiglia allutente di contattare Carboline per verificarne la correttezza prima di specificare o ordinare. Non viene fornita alcuna garanzia di accuratezza, né la stessa è implicita. Carboline garantisce che i propri prodotti sono privi di difetti di fabbricazione in conformità con le procedure di controllo qualità applicabili di Carboline. LA PRESENTE GARANZIA NON È VALIDA SE IL PRODOTTO NON È: (1) APPLICATO IN CONFORMITÀ CON LE SPECIFICHE DI CARBOLINE, E/O (2) CONSERVATO, INDURITO E UTILIZZATO CORRETTAMENTE IN CONDIZIONI NORMALI DI FUNZIONAMENTO. Carboline non si assume alcuna responsabilità per copertura, prestazioni, lesioni o danni derivanti dalluso del prodotto. Se durante il periodo di garanzia un rappresentante Carboline dovesse riscontrare che il prodotto non funziona come specificato, lunico obbligo di Carboline, se presente, sarà quello di sostituire il prodotto o i prodotti Carboline risultati difettosi o di rimborsarne il prezzo di acquisto, ad esclusiva discrezione di Carboline. Carboline non sarà responsabile per altre perdite o danni. Questa garanzia esclude (1) la manodopera e i costi della manodopera per lapplicazione o la rimozione di qualsiasi prodotto, e (2) qualsiasi danno incidentale o consequenziale, sia basato sulla violazione di una garanzia espressa o implicita, negligenza, responsabilità oggettiva o qualsiasi altra teoria legale. CARBOLINE NON FORNISCE ALCUNA ALTRA GARANZIA DI ALCUN TIPO, ESPRESSA O IMPLICITA, STATUTARIA, PER LEGGE O DI ALTRA NATURA, INCLUSA LA COMMERCIABILITÀ E LIDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE. Tutti i marchi sopra menzionati sono di proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione. Lintero testo della presente scheda tecnica del prodotto, così come i documenti da essa derivati, sono stati redatti in lingua inglese e, a fini legali, prevarrà la versione inglese.