Plasite 7159

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tipo Genérico	Epoxi Poliamida
Descripción	Revestimiento epoxi fenólico resistente al agua, polimerizado con un agente de curado de tipo poliamina. Presenta altas prestaciones para servicios de inmersión a alta temperatura y presión en agua de alta pureza, así como en los procesos de separación aceite/agua que se encuentran en la industria del petróleo.
Características	• Revestimiento de película delgada de altas prestaciones fácil de aplicar • Protege en inmersión con agua desmineralizada a alta temperatura 100ºC (212°F) • Recomendado en servicio de tres fases a alta presión hasta 121ºC (250°F) • Se puede secar al aire o por curado forzado para una puesta en servicio rápida
Color	Marfil (Ivory), Gris claro
Espesor de Película Seca	127 - 152 µm (5 - 6 mils) por capa Se requiere un espesor de la película seca de 250-300 micras (10-12 mils) para el servicio de inmersión.
Sólidos en Volumen	Por volumen 68% +/- 2%
Rendimiento Teórico	26.8 m²/ltr at 25 µm (1091 ft²/gal at 1.0 mils) 5.4 m²/ltr at 125 µm (218 ft²/gal at 5.0 mils) 4.5 m²/ltr at 150 µm (182 ft²/gal at 6.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	**Envasado** : 285 g/l (2,38 lbs/gal) ± 2% Plasite Thinner #19 : 338 g/l (2,82 lbs/gal) ± 2% Plasite Thinner #71 : 334 g/l (2,79 lbs/gal) ± 2% El contenido de COV varía según los colores. Contacte al Departamento del Servicio Técnico de Carboline para conocer el COV de colores específicos.
Resistencia a Temp. Seca	No continuo: 177°C (351°F) Se han establecido limitaciones de temperatura y presión para la inmersión continua en ciertas exposiciones. Por favor, contacte con el Servicio Técnico de Carboline para recomendaciones específicas.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Elimine cualquier aceite o grasa de la superficie que se va a recubrir de acuerdo con SSPC-SP1
Acero	ISO 8501-1 Sa 2½ (SSPC-SP10); El perfil de rugosidad de la superficie debe ser denso y angular de 50-75 micras (2-3 mils)
Aluminio	La superficie debe estar limpia y sin grasa con un patrón de anclaje o "diente" producido por chorro abrasivo, como se describió anteriormente en el apartado del ACERO. Además, la superficie chorreada deberá recibir un tratamiento químico como: ALODINE 1200S disponible de Henkel Surface Tech IRIDITE 14-2 producido por MacDermid Incorporated OAKITE CRYSCOAT 747LTS y OAKITE CRYSCOAT ULTRASEAL producidos por Oakite Products

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acero Inoxidable	El perfil de rugosidad debe ser angular denso de 50-75 micras (2-3 mils). Retire todos los contaminantes superficiales que puedan interferir con las prestaciones del acero inoxidable para el servicio previsto, como, pero no limitado a, hierro incrustado o cloruros.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Mezcle a fondo la parte A y la parte B por separado, luego añada la parte B lentamente a la parte A y mezcle completamente. El revestimiento debe reposar aproximadamente 30 minutos después de que el agente de curado se haya mezclado completamente.
Dilución	PLASITE Thinner 71 Se recomienta este disolvente para temperaturas y condiciones de aplicación normales. PLASITE Thinner 19 Se recomienda este disolvente para temperaturas de aplicación superiores a las normales y donde el diseño del tanque requiere un disolvente de evaporación más lenta para ayudar a controlar la sobrepulverización. Las cantidades de disolvente requerido variarán dependiendo de las temperaturas del aire y de la superficie y del equipo de aplicación. Las temperaturas y condiciones de aplicación normales requerirán la adición de aproximadamente un 10% en volumen, con aproximadamente un 5% adicional de disolvente añadido por cada 3ºC (5°F) de aumento de temperatura. El equipo de pulverización sin aire y las temperaturas superiores a la normal requieren una dilución adicional. Se recomienda que el disolvente incluido en cada pedido sea aproximadamente el 20% del pedido del revestimiento.
Ratio	4:1 en volumen A y B
Vida Útil de la Mezcla	Aproximadamente de 8 a 10 horas a 21ºC (70°F)

DETALLE DE APLICACIÓN

A continuación, se incluyen detalles para la aplicación del producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir modificaciones según las indicaciones para conseguir los resultados deseados.

Aspersión Convencional	Calderín de presión equipado con reguladores duales, manguera de material de mínimo de 9,5 mm (3/8") de diámetro interior, boquilla de fluido de 1,8 mm (0,070") de diámetro interior y tapa de aire adecuada. Ajuste la presión de aire a aproximadamente 3,45 bar (50 psi) en la pistola y proporcione de 0,69 a 1,4 bar (10 a 20 psi) de presión en el calderín.
Airless	Relación de la bomba: 30:1 (mín.) Caudal de salida: 7,6 LPM (2,5 GPM) (mín.) Manguera de material: 9,53 mm (3/8”) diámetro interno (mín.) Tamaño de la boquilla: 0,43-0,53 mm (0,017”-0,021”) Salida de salida: 103-160 bar (1500-2300 psi) Tamaño del filtro: 250 micras (60 mesh) malla Se recomiendan empaquetaduras de PTFE Aplique una capa de unión de pulverización en "niebla". Deje secar aproximadamente un minuto, pero no lo suficiente como para permitir que la película se seque completamente. Aplique capas cruzadas múltiples, moviendo la pistola a una tasa bastante rápida, manteniendo una película con apariencia húmeda. Se pueden aplicar múltiples pasadas rápidas hasta alcanzar un espesor de la película húmeda de aproximadamente 150-200 micras (6-8 mils). Repita este procedimiento para la segunda capa para obtener un espesor de la película seca de 200-300 micras (8-12 mils). En caso de necesidad, consultar con el servicio técnico.

DETALLE DE APLICACIÓN

A continuación, se incluyen detalles para la aplicación del producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir modificaciones según las indicaciones para conseguir los resultados deseados.

Brocha Recomendado solo para áreas pequeñas. Use una brocha de cerdas medianas. No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, excepto para el recorte de soldaduras. Evite el exceso de repintado para obtener los mejores resultados.

Rodillo No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, excepto cuando se están soldando las juntas. Use un rodillo sintético de pelo corto con núcleo fenólico.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	16°C (61°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máximo	32°C (90°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	90%

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado para Repintar	Curado para Entrada en Servicio
10°C (50°F)	24 Horas	14 Días
16°C (61°F)	18 Horas	10 Días
24°C (75°F)	12 Horas	7 Días
32°C (90°F)	8 Horas	6 Días

Con una ventilación adecuada al aplicar a temperaturas superiores a 21ºC (70°F), las superficies recubiertas normalmente estarán sin pegajosidad en 2-4 horas.

Temp. de Superficie	Curado para Inmersión
54°C (130°F)	18 Horas
60°C (140°F)	10 Horas
66°C (150°F)	6 Horas
71°C (160°F)	4 Horas
77°C (170°F)	4 Horas
82°C (180°F)	2 Horas
88°C (190°F)	2 Horas
93°C (200°F)	2 Horas

La tabla anterior describe el tiempo de curado para entrar en servicio (inmersión) cuando se sigue el curado forzado indicado a continuación.

Curado Forzado **NOTA: Las temperaturas listadas para 54ºC (130°F) y superiores son para curado forzado.**
El curado forzado a temperaturas elevadas aumentará la resistencia a ciertas exposiciones. Cuando la exposición es severa, se recomienda el curado forzado para obtener la máxima resistencia y durabilidad.
Permita un tiempo de secado al aire de 16-24 horas a 10-21ºC (50-70°F) antes de curar al calor. Al aplicar a temperaturas superiores a 21ºC (70°F), permita un tiempo de secado al aire de 2-5 horas. Después del secado al aire, la temperatura del sustrato debe elevarse aproximadamente 17ºC (30°F) cada 30 minutos hasta alcanzar la temperatura deseada de curado forzado.
El curado final se puede verificar exponiendo la superficie cubierta a MIBK durante diez minutos. Si no hay disolución y solo ocurre un ablandamiento menor de la película, el curado se puede considerar completo. La película debería volver a endurecerse después de la exposición si se ha curado.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Plasite Thinner 71, Carboline Thinner 2 o acetona. En caso de derrame, absorba y deseche de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las advertencias en esta PDS hoja de datos del producto y en la SDS hoja de seguridad de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales en el trabajo.
Ventilación	Cuando se use como revestimiento de tanque o en áreas cerradas, se debe utilizar una circulación de aire adecuada durante y después de la aplicación hasta que el revestimiento esté curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de evitar que la concentración de vapores de disolventes alcance el límite inferior de explosión para los disolventes utilizados. El usuario debe probar y monitorear los niveles de exposición para asegurarse de que todo el personal esté por debajo de las directrices. Si no está seguro o no puede monitorear los niveles, utilice un respirador de aire suministrado aprobado por MSHA/NIOSH.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento	Parte A - 24 meses a 21ºC (70°F) Parte B - 9 meses a 21ºC (70°F) El material en stock debe ser volteado cada 3 meses
Peso de Envío (Aproximado)	Parte A: 8 litros (15,08 kg) Parte B: 2 litros (3,95 kg)
Punto de Inflamación (Setaflash)	Parte A: 22ºC (71°F) Parte B: 104ºC (219°F)
Almacenamiento	Almacene todos los componentes entre 10-32°C/50-90°F en un área seca. Manténgase alejado de la luz solar directa. Evite el calor excesivo y no congele.
Envase	Part A : 8 Litre Part B : 2 Litre

GARANTÍA

A nuestro leal saber y entender, los datos técnicos aquí contenidos son verdaderos y exactos en la fecha de publicación y están sujetos a cambios sin previo aviso. El usuario debe ponerse en contacto con Carboline para verificar su exactitud antes de especificar o realizar un pedido. No se ofrece ni se da a entender ninguna garantía de exactitud. Carboline garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Carboline. ESTA GARANTÍA NO ES VÁLIDA CUANDO EL PRODUCTO NO HA SIDO: (1) APLICADO DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DE CARBOLINE, Y/O (2) ALMACENADO, CURADO Y UTILIZADO DE FORMA ADECUADA EN CONDICIONES NORMALES DE FUNCIONAMIENTO. Carboline no asume ninguna responsabilidad por el rendimiento, desempeño, lesiones o daños resultantes del uso del producto. Si se determina que este producto no funciona según lo especificado en la inspección realizada por un representante de Carboline durante el período de garantía, la única obligación de Carboline, si la hubiera, es reemplazar el producto o productos de Carboline que se demuestre que son defectuosos o reembolsar el precio de compra de los mismos, a opción exclusiva de Carboline. Carboline no será responsable de ninguna otra pérdida o daño. Esta garantía excluye (1) la mano de obra y los costes de mano de obra para la aplicación o retirada de cualquier producto, y (2) cualquier daño incidental o consecuente, ya sea basado en el incumplimiento de la garantía expresa o implícita, negligencia, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría legal. CARBOLINE NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR APLICACIÓN DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUIDAS LAS DE COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales mencionadas anteriormente son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario. El texto completo de esta Hoja de datos del producto, así como los documentos derivados de ella, se han redactado en inglés y, a efectos legales, prevalecerá la versión inglesa.