

SELEÇÃO E DADOS DE ESPECIFICAÇÃO

Tipo Genérico	Epóxi Poliamida
Descrição	Revestimento epóxi fenólico resistente à água, polimerizado com um agente de cura do tipo poliamina. Apresenta altas prestações para serviços de imersão a alta temperatura e pressão em água de alta pureza, assim como nos processos de separação óleo/água que se encontram na indústria do petróleo.
Caraterísticas	<ul style="list-style-type: none"> • Revestimento de película fina de altas prestações fácil de aplicar • Protege em imersão com água desmineralizada a alta temperatura de 100°C (212°F) • Recomendado em serviço de três fases a alta pressão até 121°C (250°F) • Pode secar ao ar ou por cura forçada para uma rápida colocação em serviço
Cor	Marfil (Ivory), Cinza claro
Espessura do filme seco	127 - 152 microns (5 - 6 mils) por camada É necessário uma espessura do filme seco de 250-300 micras (10-12 mils) para o serviço de imersão.
Volume de sólidos	Por Volume 68% +/- 2%
Redimento teórico	26.8 m ² /l at 25 microns (1091 ft ² /gal at 1.0 mils) 5.4 m ² /l at 125 microns (218 ft ² /gal at 5.0 mils) 4.5 m ² /l at 150 microns (182 ft ² /gal at 6.0 mils) Allow for loss in mixing and application.
Valores de COV	As Supplied : 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% O conteúdo de COV varia consoante as cores. Contacte o Departamento de Serviço Técnico da Carboline para saber o COV de cores específicas.
Resistência à temperatura seca	Não-contínuo: 177°C (351°F) Foram estabelecidas limitações de temperatura e pressão para a imersão contínua em certas exposições. Por favor, contacte o Serviço Técnico da Carboline para recomendações específicas.
Environmental Resistance	Revestimento de película fina de altas prestações fácil de aplicar Protege em imersão com água desmineralizada a alta temperatura de 100°C (212°F) Recomendado para serviço em três fases a alta pressão até 121°C (250°F) Resiste à imersão em oxidantes e ácidos fortes Pode ser seco ao ar ou por cura forçada para uma rápida colocação em serviço

SUBSTRATOS E PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

Geral	Elimine qualquer óleo ou gordura da superfície que vai ser revestida de acordo com a SSPC-SP1
Aço	ISO 8501-1 Sa 2½ (SSPC-SP10); O perfil de rugosidade da superfície deve ser denso e angular de 50-75 micras (2-3 mils)

SUBSTRATOS E PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES

Alumínio	A superfície deve estar limpa e sem gordura, com um padrão de ancoragem ou "dente" produzido por jato abrasivo, conforme descrito anteriormente na seção do AÇO. Além disso, a superfície jateada deverá receber um tratamento químico como: ALODINE 1200S disponível da Henkel Surface Tech IRIDITE 14-2 produzido pela MacDermid Incorporated OAKITE CRYSCOAT 747LTS e OAKITE CRYSCOAT ULTRASEAL produzidos pela Oakite Products
Aço Inoxidável	O perfil de rugosidade deve ser angular denso de 50-75 micras (2-3 mils). Remova todos os contaminantes superficiais que possam interferir com o desempenho do aço inoxidável para o serviço previsto, como, mas não se limitando a, ferro incrustado ou cloretos.

MISTURA E DESBASTE

Mistura	Misture bem a parte A e a parte B separadamente, depois adicione a parte B lentamente à parte A e misture completamente. O revestimento deve descansar cerca de 30 minutos após o agente de cura ter sido completamente misturado.
Diluição	PLASITE Thinner 71 Recomenda-se este solvente para temperaturas e condições de aplicação normais. PLASITE Thinner 19 Recomenda-se este solvente para temperaturas de aplicação superiores ao normal e onde o design do tanque exige um solvente de evaporação mais lenta para ajudar a controlar a sobrepulverização. As quantidades de solvente requerido variarão dependendo das temperaturas do ar e da superfície e do equipamento de aplicação. As temperaturas e condições de aplicação normais requererão a adição de aproximadamente 10% em volume, com aproximadamente 5% adicionais de solvente adicionado para cada aumento de temperatura de 3°C (5°F). O equipamento de pulverização sem ar e as temperaturas superiores ao normal requerem uma diluição adicional. Recomenda-se que o solvente incluído em cada pedido seja aproximadamente 20% do pedido do revestimento.
Relação de mistura	4:1 em volume A e B
Vida de mezcla	Aproximadamente de 8 a 10 horas a 21°C (70°F)

DIRETRIZES DE EQUIPAMENTOS DE APLICAÇÃO

Abaixo estão listadas as diretrizes gerais de equipamentos para a aplicação deste produto. As condições do local de trabalho podem exigir modificações nessas diretrizes para alcançar os resultados desejados.

Pistola Convencional	caldeira de pressão equipado com reguladores duplos, mangueira de material com mínimo de 9,5 mm (3/8") de diâmetro interior, bico de fluido de 1,8 mm (0,070") de diâmetro interior e tampa de ar adequada. Ajuste a pressão do ar para aproximadamente 3,45 bar (50 psi) na pistola e forneça de 0,69 a 1,4 bar (10 a 20 psi) de pressão na caldeira.
-----------------------------	--

DIRETRIZES DE EQUIPAMENTOS DE APLICAÇÃO

Abaixo estão listadas as diretrizes gerais de equipamentos para a aplicação deste produto. As condições do local de trabalho podem exigir modificações nessas diretrizes para alcançar os resultados desejados.

Pistola sem ar	<p>Relação da bomba: 30:1 (mín.) Fluxo de saída: 7,6 LPM (2,5 GPM) (mín.) Mangueira de material: 9,53 mm (3/8") diâmetro interno (mín.) Tamanho do bico: 0,43-0,53 mm (0,017"-0,021") Pressão de saída: 103-160 bar (1500-2300 psi) Tamanho do filtro: 250 micras (60 mesh) malha Recomenda-se juntas de PTFE</p> <p>Aplique uma camada de união por pulverização em "neblina". Deixe secar aproximadamente um minuto, mas não o suficiente para permitir que o filme seque completamente. Aplique várias camadas cruzadas, movendo a pistola a uma taxa bastante rápida, mantendo um filme com aparência húmida. Podem ser aplicadas várias passagens rápidas até atingir uma espessura do filme húmido de aproximadamente 150-200 micrómetros (6-8 mils). Repita este procedimento para a segunda camada para obter uma espessura do filme seco de 200-300 micrómetros (8-12 mils). Em caso de necessidade, consulte o serviço técnico.</p>
Trincha	<p>Recomendado apenas para áreas pequenas. Use uma trincha de cerdas médias. Não é recomendado para aplicações de revestimento de tanques, exceto para o recorte de soldaduras. Evite repinturas excessivas para obter os melhores resultados.</p>
Rolo	<p>Não é recomendado para aplicações de revestimento de tanques, exceto quando se está a soldar as juntas. Utilize um rolo sintético de pelo curto com núcleo fenólico.</p>

CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Condition	Material	Surface	Ambient	Humidity
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%

CRONOGRAMA DE CURA

Surface Temp.	Cura para o Serviço	Secar para revestir
10°C (50°F)	14 Dias	24 Horas
16°C (61°F)	10 Dias	18 Horas
24°C (75°F)	7 Dias	12 Horas
32°C (90°F)	6 Dias	8 Horas

Com uma ventilação adequada ao aplicar a temperaturas superiores a 21°C (70°F), as superfícies revestidas normalmente estarão sem pegajosidade em 2-4 horas.

CRONOGRAMA DE CURA

Surface Temp.	Cura para a maioria dos serviços de imersão
54°C (129°F)	18 Horas
60°C (140°F)	10 Horas
66°C (151°F)	6 Horas
71°C (160°F)	4 Horas
77°C (171°F)	4 Horas
82°C (180°F)	2 Horas
88°C (190°F)	2 Horas
93°C (199°F)	2 Horas

A tabela anterior descreve o tempo de cura para entrar em serviço (imersão) quando se segue a cura forçada indicada abaixo.

Força de cura	<p>NOTA: As temperaturas listadas para 54°C (130°F) e superiores são para cura forçada. A cura forçada a temperaturas elevadas aumentará a resistência a certas exposições. Quando a exposição é severa, recomenda-se a cura forçada para obter a máxima resistência e durabilidade. Permita um tempo de secagem ao ar de 16-24 horas a 10-21°C (50-70°F) antes de curar ao calor. Ao aplicar a temperaturas superiores a 21°C (70°F), permita um tempo de secagem ao ar de 2-5 horas. Após a secagem ao ar, a temperatura do substrato deve ser elevada aproximadamente 17°C (30°F) a cada 30 minutos até alcançar a temperatura desejada de cura forçada. A cura final pode ser verificada expondo a superfície coberta a MIBK durante dez minutos. Se não houver dissolução e apenas ocorrer um amolecimento menor do filme, a cura pode ser considerada completa. O filme deve endurecer novamente após a exposição se tiver sido curado.</p>
----------------------	--

LIMPEZA E SEGURANÇA

Limpeza	<p>Plasite Thinner 71, Carboline Thinner 2 ou acetona. Em caso de derrame, absorva e desfaça-se de acordo com as regulamentações locais aplicáveis.</p>
Segurança	<p>Leia e siga todos os avisos nesta PDS folha de dados do produto e na SDS folha de segurança deste produto. Use as precauções de segurança normais no trabalho.</p>
Ventilação	<p>Quando usado como revestimento de tanque ou em áreas fechadas, deve-se utilizar uma circulação de ar adequada durante e após a aplicação até que o revestimento esteja curado. O sistema de ventilação deve ser capaz de evitar que a concentração de vapores de solventes atinja o limite inferior de explosão para os solventes utilizados. O usuário deve testar e monitorar os níveis de exposição para garantir que todo o pessoal esteja abaixo das diretrizes. Se não tiver certeza ou não puder monitorar os níveis, utilize um respirador de ar fornecido aprovado pela MSHA/NIOSH.</p>

EMBALAGEM, MANUSEAMENTO E ARMAZENAMENTO

Prazo de validade	<p>Parte A - 24 meses a 21°C (70°F) Parte B - 9 meses a 21°C (70°F) O material em stock deve ser virado a cada 3 meses</p>
Peso de envio (aproximado)	<p>Parte A: 8 litros (15,08 kg) Parte B: 2 litros (3,95 kg)</p>
Ponto de Inflamação (Setaflash)	<p>Parte A: 22°C (71°F) Parte B: 104°C (219°F)</p>

EMBALAGEM, MANUSEAMENTO E ARMAZENAMENTO

Armazenamento | Armazene todos os componentes entre 10-32°C/50-90°F numa área seca. Mantenha-se afastado da luz solar direta. Evite o calor excessivo e não congele.

WARRANTY

To the best of our knowledge the technical data contained herein is true and accurate on the date of publication and is subject to change without prior notice. User must contact Carboline to verify correctness before specifying or ordering. No guarantee of accuracy is given or implied. Carboline warrants our products to be free of manufacturing defects in accord with applicable Carboline quality control procedures. THIS WARRANTY IS NOT VALID WHEN THE PRODUCT IS NOT: (1) APPLIED IN ACCORDANCE WITH CARBOLINE'S SPECIFICATIONS, AND/OR (2) PROPERLY STORED, CURED, AND USED UNDER NORMAL OPERATING CONDITIONS. Carboline assumes no responsibility for coverage, performance, injuries, or damages resulting from use of the product. If this product is found not to perform as specified upon inspection by a Carboline representative during the warranty period, Carboline's sole obligation, if any, is to replace the Carboline product(s) proven to be defective or refund the purchase price thereof, at Carboline's sole option. Carboline shall not be liable for any other losses or damages. This warranty excludes (1) labor and costs of labor for the application or removal of any product, and (2) any incidental or consequential damages, whether based on breach of express or implied warranty, negligence, strict liability or any other legal theory. NO OTHER WARRANTY OR GUARANTEE OF ANY KIND IS MADE BY CARBOLINE, EXPRESS OR IMPLIED, STATUTORY, BY OPERATION OF LAW, OR OTHERWISE, INCLUDING MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. All of the trademarks referenced above are the property of Carboline International Corporation unless otherwise indicated. The whole text of this Product Data Sheet, as well as the documents derived from it, have been written in English, and for legal purposes the English version shall prevail.