

## SELEÇÃO E DADOS DE ESPECIFICAÇÃO

<b>Tipo Genérico</b>	Epóxi Poliamida
<b>Descrição</b>	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.
<b>Caraterísticas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revestimento de película fina de altas prestações fácil de aplicar</li> <li>• Protege em imersão com água desmineralizada a alta temperatura de 100°C (212°F)</li> <li>• Recomendado em serviço de três fases a alta pressão até 121°C (250°F)</li> <li>• Pode secar ao ar ou por cura forçada para uma rápida colocação em serviço</li> </ul>
<b>Cor</b>	Marfil (Ivory), Cinza claro
<b>Espessura do filme seco</b>	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.
<b>Volume de sólidos</b>	Por Volume 68% +/- 2%
<b>Redimento teórico</b>	26.8 m <sup>2</sup> /l at 25 microns (1091 ft <sup>2</sup> /gal at 1.0 mils) 5.4 m <sup>2</sup> /l at 125 microns (218 ft <sup>2</sup> /gal at 5.0 mils) 4.5 m <sup>2</sup> /l at 150 microns (182 ft <sup>2</sup> /gal at 6.0 mils) Allow for loss in mixing and application.
<b>Valores de COV</b>	<b>As Supplied</b> : 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.
<b>Resistência à temperatura seca</b>	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.
<b>Environmental Resistance</b>	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

<b>Geral</b>	Elimine qualquer óleo ou gordura da superfície que vai ser revestida de acordo com a SSPC-SP1
<b>Aço</b>	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

<b>Alumínio</b>	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
<b>Aço Inoxidável</b>	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

<b>Mistura</b>	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.
<b>Diluição</b>	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.
<b>Relação de mistura</b>	4:1 em volume A e B
<b>Vida de mezcla</b>	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.

<b>Pistola Convencional</b>	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.

<b>Pistola sem ar</b>	<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>
<b>Trincha</b>	<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>
<b>Rolo</b>	<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.

<b>Força de cura</b>	<p><b>NOTA: As temperaturas listadas para 54°C (130°F) e superiores são para cura forçada.</b> 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

<b>Limpeza</b>	<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>
<b>Segurança</b>	<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>
<b>Ventilação</b>	<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

<b>Prazo de validade</b>	<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>
<b>Peso de envio (aproximado)</b>	<p>Parte A: 8 litros (15,08 kg) Parte B: 2 litros (3,95 kg)</p>
<b>Ponto de Inflamação (Setaflash)</b>	<p>Parte A: 22°C (71°F) Parte B: 104°C (219°F)</p>

## EMBALAGEM, MANUSEAMENTO E ARMAZENAMENTO

<b>Armazenamento</b>	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.
<b>Embalagem</b>	Part A : 8 Litre Part B : 2 Litre

## WARRANTY

Tanto quanto é do nosso conhecimento, os dados técnicos aqui contidos são verdadeiros e exactos à data da publicação e estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. O utilizador deve contactar a Carboline para verificar a exatidão antes de especificar ou encomendar. Não é dada ou implícita qualquer garantia de exatidão. A Carboline garante que os nossos produtos estão isentos de defeitos de fabrico, de acordo com os procedimentos de controlo de qualidade aplicáveis da Carboline. **ESTA GARANTIA NÃO É VÁLIDA QUANDO O PRODUTO NÃO FOR: (1) APLICADO DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES DA CARBOLINE, E/OU (2) CORRECTAMENTE ARMAZENADO, CURADO E UTILIZADO EM CONDIÇÕES NORMAIS DE FUNCIONAMENTO.** A Carboline não assume qualquer responsabilidade pela cobertura, desempenho, lesões ou danos resultantes da utilização do produto. Se este produto não funcionar conforme especificado após inspeção por um representante da Carboline durante o período de garantia, a única obrigação da Carboline, se houver, é substituir o(s) produto(s) Carboline comprovadamente defeituoso(s) ou reembolsar o preço de compra do(s) mesmo(s), a critério exclusivo da Carboline. A Carboline não será responsável por quaisquer outras perdas ou danos. Esta garantia exclui (1) mão de obra e custos de mão de obra para a aplicação ou remoção de qualquer produto, e (2) quaisquer danos incidentais ou consequentes, quer sejam baseados na violação da garantia expressa ou implícita, negligência, responsabilidade estrita ou qualquer outra teoria legal. **A CARBOLINE NÃO OFERECE QUALQUER OUTRA GARANTIA DE QUALQUER TIPO, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR FORÇA DA LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E ADEQUAÇÃO A UM DETERMINADO FIM.** Todas as marcas registadas acima referidas são propriedade da Carboline International Corporation, salvo indicação em contrário. O texto integral desta Ficha de Dados do Produto, bem como os documentos dela derivados, foram redigidos em inglês e, para efeitos legais, prevalece a versão inglesa.