

SELECTION & SPECIFICATION DATA

Type générique	Adducte d'epoxy modifiée amine
Description	Epoxy modifié à haut extrait sec avec agent de polymérisation amine. Conçu spécialement pour être un revêtement pour bac, très résistant chimiquement et non toxique.
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> • Excellente résistance chimique à une large gamme d'acides, d'alcalins et de solvants. • Très bonne flexibilité et résistance à l'abrasion. • Conforme au critère FDA 21 CFR 175,300 pour contact alimentaire.
Couleur	Blanc, gris clair et bleu clair.
Primaire	Lui-même
Epaisseur sèche	152 - 178 microns (6 - 7 mils) par couche 2 couches produiront une épaisseur de 300-375 µ pour un service en immersion.
Extrait sec	Par volume 80% +/- 2%
Rendement théorique	31.5 m ² /l à 25 microns (1283 pi ² /gal à 1.0 mils) 5.2 m ² /l à 150 microns (214 pi ² /gal à 6.0 mils) 4.5 m ² /l à 175 microns (183 pi ² /gal à 7.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
Valeurs de COV	Tel que fourni : 165 g/l ± 2% Les COV varient selon la couleur. Contacter le Service technique de Carboline pour le taux de COV de couleurs spécifiques.
Résistance à la température (Immersion)	Résistance à la température sèche de 204°C pour de courtes périodes ; 121°C en continu. Les températures en immersion dépendent du produit chimique stocké.

SUPPORTS & PRÉPARATION DE SURFACE

Général	Les surfaces devront être propres et sèches. Employer la méthode de préparation adéquate pour retirer poussières, huiles et tout autre contaminant pouvant empêcher l'adhésion du produit.
Acier	<u>Immersion</u> : SSPC-SP10 - Sa 2 1/2 (ISO 8501-1) <u>Non Immersion</u> : SSPC-SP6 - Sa 2 (ISO 8501-1) <u>Profil de rugosité</u> : 50-75 µ
Aluminium	Consulter le service technique de Carboline.
Concrete or CMU	Consulter le service technique de Carboline.

Plasite 9060

FICHE PRODUIT



DONNÉES DE PERFORMANCE

Toutes les données des tests sont obtenues en conditions de laboratoire. Les résultats sur site peuvent varier.

Méthode d'essai	System	Résultats
*Dureté de la surface (ASTM D4366-84) Konig Pendulum (Glass standard = 250 secondes)	Plasite 9060 300-375 µ	152 secondes
*Résistance à l'abrasion (Taber CS 17 Wheel, poids 1000 gram, 1000 cycles)	Plasite 9060 300-375 µ	70 mg Perte moyenne
Choc Thermique	Plasite 9060 300-375 µ	5 cycles non affectés, -57°C à 93°C
NACE TM 0174 méthode-B, test à 38°C	Plasite 9060 300-375 µ	Essence OK Méthyl éthyl cétone OK Méthanol OK
NACE TM 0174 méthode-B, test à 65.5°C	Plasite 9060 300-375 µ	Alcool Ethylique OK Nitrate d'ammonium 65% OK Procédé sulfate Liqueur Verte OK
NACE TM 0174 méthode-B, test à 82°C	Plasite 9060 300-375 µ	Hydroxyde de sodium OK Chlorure de potassium 50% OK Acide gras OK
NACE TM 0174 méthode-B, test à 99°C	Plasite 9060 300-375 µ	Pétrole OK Éthylène glycol 30% OK 1 1 1 trichloroéthane OK

*Note: Ces tests ont été réalisés sur un film polymérisé à 65.5°C..

RESISTANCE CHIMIQUE

Ces tests ont été réalisés sur panneaux d'acier.

Ces panneaux sont immergés à moitié dans la solution pendant la durée indiquée sans avoir d'effets sur le revêtement.

Le PLASITE 9060 peut aussi être utilisé pour des expositions plus agressives (acides) avec un usage intermittent (projections occasionnelles ou fumées). Consulter le service technique de Carboline pour vos demandes spécifiques.

MÉLANGE & DILUTION

Mélange	Mixer séparément les composants puis mixer le mélange. Ne pas faire de mélanges partiels de kits.
Dilution	Le Diluant #225 E est le diluant recommandé. Les Diluant #246 ou #71 peuvent aussi être utilisés comme alternatives en fonction des températures. Les quantités requises varieront en fonction de la température de surface ou ambiante et de l'équipement d'application. Une application à des conditions et des températures normales requiert environ une dilution à 5-10% en volume.
Ratio	4:1 (A et B)
Durée de vie du mélange	Environ 1 heure à 21°C.

EQUIPEMENT D'APPLICATION

Ci-dessous informations générales de l'équipement à utiliser. Les conditions sur site peuvent demander la modification de ces caractéristiques pour l'obtention du résultat souhaité.

Spray Application (General)	Tous les équipements doivent être correctement nettoyés de tout contaminant.
------------------------------------	--

EQUIPEMENT D'APPLICATION

Ci-dessous informations générales de l'équipement à utiliser. Les conditions sur site peuvent demander la modification de ces caractéristiques pour l'obtention du résultat souhaité.

Conventional Spray	Utiliser une pompe équipée d'un double régulateur, Diamètre du tuyau 3/8" (9.5 mm), buse de 0.55-0.70 " (1.4 - 1.6 mm) I.D. et une tête appropriée.
Airless	Ratio: 30:1 (min.) Sortie: 3.0 GPM (11.5 LPM) (min.) Diamètre tuyau : 3/8" (9.5 mm) I.D. (min.) Diamètre buse: .015-.021" (0.38-0.53mm) Pression de sortie: 2100-2300 (145-160 bar) Taille filtre: 60 mesh Equipements en Téflon recommandés et disponibles auprès des fabricants de pompes.
Brosse	Ne pas utiliser pour le revêtement des bacs à l'exception des retouches, et sur les cordons de soudures. Utiliser un rouleau à poils court résistant aux solvants ou une brosse en soie naturelle à poils moyens.

CONDITIONS D'APPLICATION

Condition	Matériau	Surface	Ambiante	Humidité
Minimum	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	41°C (106°F)	41°C (106°F)	80%

La température du support doit être supérieure de 3°C au point de rosée.

Plasite 9060

FICHE PRODUIT



TEMPS DE SÉCHAGE

Temp. de surface	Sec pour être surcouché	Immersion Service (Most Chemical Service)
21°C (70°F)	12 Heures	7 Jours
32°C (90°F)	9 Heures	5 Jours
41°C (105°F)	6 Heures	4.5 Jours

TEMPS DE SECHAGE

La surface sera sec au toucher en 10-12 heures à 21°C. Le séchage prendra 5 jours à 32.2°C et 7 jours à 21°C. Pour un service alimentaire, contacter le service technique de Carboline pour des instructions spécifiques.

SURCOUCHAGE

Le délai de surcouchage maximum est de 2 semaines pour une température d'exposition du métal de 54.4°C. Pour une température d'exposition comprise entre 55 et 66 °C, le délai de surcouchage est de 24h maximum.

SECHAGE

Un séchage normal durera 5 jours à 32°C et 7 jours à 21°C. Le revêtement ne doit pas être appliqué lorsque la température ambiante ou la température de surface est inférieure à 10°C.

Durant les 24h qui suivent l'application du revêtement, la température minimum du support doit être de 21°C pour une bonne polymérisation. Pour s'assurer de l'élimination totale des solvants et des odeurs, le séchage forcé est recommandé en général pour une utilisation alimentaire.

Forcer le séchage de la manière suivante : Avant le séchage forcé, l'air ambiant à une température comprise entre 21 et 37.8°C devra être sec durant 2 à 5 heures. Après cette période, la température du support devra être augmenté par palier de 18°C toutes les 30 minutes jusqu'à atteindre la bonne température de métal. Le temps de séchage débute lorsque la température spécifique du support est atteinte.

Services non alimentaire : 36 h à 49°C, 18 h à 55°C, 10 h à 60°C, 6 h à 65°C, 4h30 à 71°C, 3h30 à 77°C, 2h30 à 82°C, 2 h à 88°C, 1h45 à 93°C.

Le séchage final devrait être vérifié en exposant le revêtement au MIBK pendant 10 minutes. S'il n'y a pas dissolution et si seulement un léger ramollissement apparait, le séchage peut être considéré comme complet. Le film doit être redurci après exposition si séché.

NETTOYAGE & SÉCURITÉ

Nettoyage	Utiliser le Diluant # 2, #71, #225 E ou #246. En cas de projection, nettoyer et mettre au rebut en accord avec les règles locales d'environnement.
Sécurité	Lire et suivre les avertissements de la fiche technique et de la fiche de données de sécurité. A employer dans des conditions normales d'utilisation.
Ventilation	Quand le produit est appliqué dans des zones confinées, une circulation d'air devra être créée pendant et après l'application du produit jusqu'au séchage complet. Le système de ventilation devra être capable de prévenir la concentration des vapeurs de solvants afin d'éviter toute explosion. Le personnel utilisera des masques respiratoires appropriés.
Caution	Ce produit contient des solvants inflammables. A tenir éloigné d'étincelles et de flammes. Tous les équipements électriques devront être raccordés à la terre.

CONDITIONNEMENT, MANUTENTION & STOCKAGE

Durée de vie	12 mois à 21°C. La viscosité du film diminue avec le temps.
Poids (Approximatif)	Environ 1,6 Kg / L
Point éclair (Setaflash)	Partie A: -4°C Partie B: -4°C
Stockage	Sous abri

CONDITIONNEMENT, MANUTENTION & STOCKAGE

Conditionnement | 20 Litres

GARANTIE

Au meilleur de nos connaissances, les données techniques contenues dans le présent document sont véridiques et exactes à la date de leur publication et sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Les utilisateurs doivent contacter la société Carboline pour vérifier la conformité du produit avant de l'installer ou de passer commande. Aucune garantie de précision n'est expresse ou implicite. Nous garantissons que nos produits sont conformes au contrôle qualité de Carboline. Nous n'assumons aucune responsabilité pour la couverture, la performance ou les blessures liées à l'utilisation. La responsabilité, le cas échéant, est limitée au remplacement des produits. AUCUNE AUTRE GARANTIE D'AUCUNE SORTE N'EST DONNÉE PAR CARBOLINE, QU'ELLE SOIT EXPRESSE OU IMPLICITE, STATUTAIRE, EN VERTU DE LA LOI OU AUTRE, Y COMPRIS À CARACTÈRE COMMERCIAL ET D'ADÉQUATION À UNE UTILISATION SPÉCIFIQUE. Toutes les autres marques auxquelles il est fait référence ici sont la propriété de Carboline International Corporation, sauf indication contraire.