

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Addotto epossidi amminico modificato
<b>Descrizione</b>	Rivestimento a base di resine epossidiche modificate ad alto solido con indurente costituito da un addotto amminico. Formulato specificatamente come prodotto ad alte resistenze chimiche, non tossico, per il rivestimento interno di serbatoi.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eccellente resistenza chimica a un'ampia gamma di acidi, alcali e solventi</li> <li>• Ottima flessibilità e resistenza all'abrasione.</li> <li>• Conforme ai requisiti previsti dalla Norma FDA CFR 175,300 per il contatto con alimenti.</li> </ul>
<b>Colore</b>	Bianco, Grigio chiaro e Azzurro.
<b>Primer</b>	Auto-Primerizzante
<b>Spessore Secco</b>	152 - 178 micron (6 - 7 mils) per strato Per servizio in immersione si raccomandano due strati per uno spessore secco totale di 300-375 microns (12-15 mils)
<b>Residuo Secco</b>	In volume 80% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	31.5 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1283 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 5.2 m <sup>2</sup> /l a 150 micron (214 piedi <sup>2</sup> /gal a 6.0 mils) 4.5 m <sup>2</sup> /l a 175 micron (183 piedi <sup>2</sup> /gal a 7.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 165 g/l (1.37 lbs/gal) ± 2% Il contenuto di VOC varia a seconda del colore. Contattare il Servizio Tecnico Carboline per informazioni su contenuto VOC specifico.
<b>Resistenza alla Temperatura (in Immersione)</b>	Resistenza alla temperatura all'aria è di 204 °C(400 °F) per brevi periodi. Continua: 121 °C (400 °F) La resistenza in immersione dipende dal particolare servizio chimico.

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	La superficie deve essere pulita e asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporcizia, polvere oli e altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
<b>Acciaio</b>	<u>Immersione</u> : SSPC-SP10 o ISO 8501-1 Sa 2,5 <u>Atmosfera (Non in Immersione)</u> : SSPC-SP6 o ISO 8501-1 Sa 2 <u>Profilo di Rugosità</u> : 50-75 micron (2.0-3.0 mils)
<b>Alluminio</b>	Consultare il Servizio Tecnico Carboline.
<b>Calcestruzzo o CMU</b>	Consultare il Servizio Tecnico Carboline.

# Plasite 9060

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## DATI PRESTAZIONALI

**Tutti i dati dei test sono stati ottenuti in condizioni controllate di laboratorio. I risultati dei test effettuati in campo potrebbero differire leggermente.**

Metodo del test	System	Risultati
*Durezza Superficiale (ASTM Method D4366-84) Konig Pendulum (Glass Standard = 250 secondi)	Plasite 9060: 300-375 microns (12-15 mils)	152 secondi
*Resistenza all'Abrasione (Taber CS-17 Wheel, peso 1000 grammi, 1000 cicli)	Plasite 9060: 300-375 microns (12-15 mils)	Perdita media 70 milligrammi
NACE TM 0174 metodo-B, test @ 38°C (100°F)	Plasite 9060: 300-375 microns (12-15 mils)	Benzina OK Metil etil chetone OK Metil Alcol OK
NACE TM 0174 metodo-B, test @ 65.5°C (150°F)	Plasite 9060 300-375 microns (12-15 mils)	Etil Alcol OK Ammonio Nitrato 65% OK Processo Green Liquor Sulfate OK
NACE TM 0174 metodo-B, test @ 82°C (180°F)	Plasite 9060 300-375 microns (12-15 mils)	Sodio Idrossido OK Potassio Cloruro 50% OK Acidi Grassi OK
NACE TM 0174 metodo-B, test @ 99°C (210°F)	Plasite 9060 300-375 microns (12-15 mils)	Olio Grezzo OK Etilen Glicol 30% OK 1,1,1, Tricloroetano OK
Shock Termico	Plasite 9060 300-375 microns (12-15 mils)	Senza Effetti dopo 5 cicli, meno -57°C (-70°F) a più 93°C (200°F)

**\*Nota:** Le prove sopra indicate sono state eseguite sul prodotto polimerizzato a 65.5°C (150°F).

### RESISTENZE CHIMICHE

Le prove sono state eseguite su pannelli in acciaio dolce.

I pannelli erano per una metà immersi nella soluzione per il tempo indicato senza effetti sulla pittura.

Plasite 9060 può essere utilizzato per esposizioni ad agenti chimici più aggressivi (acidi) per contatto intermittente (spruzzi o fumi).

Consultare il Servizio Tecnico Carboline per necessità specifiche.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, aggiungere lentamente l'indurente alla base e miscelare fino a completa omogeneizzazione. <b>NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI</b>
<b>Diluizione</b>	L'uso del Thinner #225E è da preferirsi. I Thinner #246, o #71 possono essere utilizzati come alternative dipendentemente dalle temperature. La quantità di diluente dipende dalle temperature dell'aria e della superficie e dal tipo di applicazione. Temperature di applicazione normali richiedono approssimativamente dal 5 al 10% di diluente in volume.
<b>Rapporto</b>	Parte A: 4 Parte B: 1
<b>Pot Life</b>	Approssimativamente 1 ora a 21°C (70°F)

## 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.

<b>Applicazione a Spruzzo (Generale)</b>	Le apparecchiature devono essere perfettamente pulite da eventuali contaminanti prima dell'utilizzo
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" (9.5 mm) I.D. minimo. Ugello 0.055 - 0.070" (0.38-0.53mm) I.D. con appropriata testina.
<b>Spruzzo Airless</b>	<p>Rapporto di compressione: 30:1 (min.) *</p> <p>Portata GMP: 3.0 (min.) (11.5 LPM)</p> <p>Tubo materiale: 3/8" (9.5 mm) I.D. (min.)</p> <p>Ugello: 0.015"-0.021" (0.38-0.53mm)</p> <p>Pressione d'uscita PSI: 2100-2300 (145-160 bar)</p> <p>Filter Size: 60 mesh</p> <p>* Guarnizioni in PTFE sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.</p>
<b>Pennello</b>	Non raccomandato per servizio in immersione eccetto quando utilizzato per le operazioni di stripe-coat o ritocchi. Usare rulli a pelo corto resistenti ai solventi. Usare pennelli a setole medie.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	41°C (106°F)	41°C (106°F)	80%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point).

# Plasite 9060

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Ricopribile	Servizio in Immersione (la Maggior Parte degli Agenti Chimici)
21°C (70°F)	12 Ore	7 Giorni
32°C (90°F)	9 Ore	5 Giorni
41°C (106°F)	6 Ore	4.5 Giorni

### TEMPO DI ESSICCAZIONE

La superficie sarà normalmente fuori tatto in 10-12 ore a 21°C (70°F). La reticolazione ha luogo in 5 giorni a 32°C (90°F) e 7 giorni a 21°C (70°F). Per l'utilizzo per contatto alimentare, contattare il Servizio Tecnico per specifiche istruzioni per la reticolazione.

### RICOPERTURA

Deve essere ricoperto entro due settimane se la temperatura a cui è esposto il metallo arriva a 54°C (130°F). Per temperature di 55-66°C (131-150°F) deve essere ricoperto al massimo in 24 ore.

### RETICOLAZIONE

Normalmente la reticolazione ha luogo in 5 giorni a 32°C (90°F) e 7 giorni a 21°C (70°F). Questo rivestimento non deve essere applicato quando la temperatura dell'aria o la temperatura della superficie da rivestire è inferiore a 10°C (50°F). Entro 24 ore dall'applicazione del rivestimento, è necessaria una temperatura minima del substrato di 21°C (70°F) per una corretta polimerizzazione. Al fine di assicurare la completa rimozione di solventi e di odori, si consiglia generalmente l'indurimento forzato quando il rivestimento deve essere utilizzato in un servizio alimentare.

Reticolazione forzata come segue: prima di polimerizzare forzatamente, è necessario lasciare asciugare all'aria da 2 a 5 ore a temperature comprese tra 21°C (70°F) e 38°C (100°F). Dopo il periodo di essiccazione all'aria, la temperatura del substrato deve essere aumentata di circa 18°C (30°F) ogni 30 minuti fino al raggiungimento della temperatura del metallo desiderata per la reticolazione. Il tempo di indurimento inizia quando la specifica temperatura viene raggiunta dal substrato. Servizi non alimentari, 36 ore a 49°C (120°F), 18 ore a 55°C (130°F), 10 ore a 60°C (140°F), 6 ore a 65°C (150°F), 4,5 ore a 71°C (160°F), 3,5 ore a 77°C (170°F), 2,5 ore a 82°C (180°F), 2 ore a 88°C (190°F), 1,75 ore a 93°C (200°F).

La polimerizzazione finale può essere verificata esponendo la superficie rivestita al MIBK per dieci minuti. Se non si verifica alcuna dissoluzione e solo un lieve ammorbidimento del film, la reticolazione può essere considerata completa. Il film dovrebbe ritornare duro dopo l'esposizione se reticolato.

Le epossidiche possono formare un blush amminico in alcune condizioni. Il blush deve essere rimosso prima di rivestire lo strato o prima di essere messo in servizio.

## PULIZIA E SICUREZZA

<b>Pulizia</b>	Usare Thinner#2, #71, #225 E, o #246. In caso di sversamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.
<b>Sicurezza</b>	Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. Impiegare le normali precauzioni di lavoro.
<b>Ventilazione</b>	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 di idonei respiratori.
<b>Precauzioni</b>	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

<b>Durata del Prodotto</b>	12 mesi a 21°C (70°F). Lo spessore massimo raggiungibile si riduce all'avvicinarsi della data di scadenza.
----------------------------	---

---

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

---

<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	Parte A: 16 litri Parte B: 4 litri
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A: -4°C (24.8°F) Parte B: -4°C (24.8°F)
<b>Stoccaggio</b>	Stoccare al Coperto

## GARANZIA

Al meglio delle nostre conoscenze, i dati tecnici contenuti nel presente documento sono veritieri e precisi alla data della pubblicazione e sono soggetti a modifica senza preavviso. L'utente è tenuto a contattare Carboline Company per verificarne la correttezza prima di fornire specifiche o ordinare. Non sono fornite garanzie di precisione, esplicite o implicite. Garantiamo la conformità dei nostri prodotti ai controlli di qualità Carboline. Non ci assumiamo alcuna responsabilità in merito a copertura, rendimento o infortuni derivanti dall'uso. La nostra eventuale responsabilità si limita alla sostituzione dei prodotti. CARBOLINE NON OFFRE ALCUNA ALTRA GARANZIA DI ALCUN TIPO, ESPLICITA O IMPLICITA, PER EFFETTO DI LEGGE O MENO, IVI INCLUSA LA GARANZIA DI COMMERCIALIZZABILITÀ O DI ADEGUATEZZA A UNO SCOPO SPECIFICO. Tutti i marchi a cui si fa riferimento sopra sono proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione.