

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Addotto epossidi amminico modificato
Descrizione	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.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Eccellente resistenza chimica a un'ampia gamma di acidi, alcali e solventi • Ottima flessibilità e resistenza all'abrasione. • Conforme ai requisiti previsti dalla Norma FDA CFR 175,300 per il contatto con alimenti.
Colore	Bianco, Grigio chiaro e Azzurro.
Primer	Auto-Primerizzante
Spessore Secco	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)
Residuo Secco	In volume 80% +/- 2%
Resa Teorica	31.5 m ² /l a 25 micron (1283 piedi ² /gal a 1.0 mils) 5.2 m ² /l a 150 micron (214 piedi ² /gal a 6.0 mils) 4.5 m ² /l a 175 micron (183 piedi ² /gal a 7.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 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.
Resistenza alla Temperatura (in Immersione)	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

Generale	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.
Acciaio	<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)
Alluminio	Consultare il Servizio Tecnico Carboline.
Calcestruzzo o CMU	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

Miscelazione	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, aggiungere lentamente l'indurente alla base e miscelare fino a completa omogeneizzazione. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI
Diluizione	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.
Rapporto	Parte A: 4 Parte B: 1
Pot Life	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.

Applicazione a Spruzzo (Generale)	Le apparecchiature devono essere perfettamente pulite da eventuali contaminanti prima dell'utilizzo
Spruzzo Convenzionale	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.
Spruzzo Airless	<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>
Pennello	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

Pulizia | Usare Thinner#2, #71, #225 E, o #246. In caso di sversamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.

Sicurezza | Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. Impiegare le normali precauzioni di lavoro.

Ventilazione | 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.

Precauzioni | 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

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

CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

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

GARANZIA

Per quanto a nostra conoscenza, i dati tecnici qui contenuti sono veritieri e accurati alla data di pubblicazione e sono soggetti a modifiche senza preavviso. Si consiglia all'utente di contattare Carboline per verificarne la correttezza prima di specificare o ordinare. Non viene fornita alcuna garanzia di accuratezza, né la stessa è implicita. Carboline garantisce che i propri prodotti sono privi di difetti di fabbricazione in conformità con le procedure di controllo qualità applicabili di Carboline. LA PRESENTE GARANZIA NON È VALIDA SE IL PRODOTTO NON È: (1) APPLICATO IN CONFORMITÀ CON LE SPECIFICHE DI CARBOLINE, E/O (2) CONSERVATO, INDURITO E UTILIZZATO CORRETTAMENTE IN CONDIZIONI NORMALI DI FUNZIONAMENTO. Carboline non si assume alcuna responsabilità per copertura, prestazioni, lesioni o danni derivanti dall'uso del prodotto. Se durante il periodo di garanzia un rappresentante Carboline dovesse riscontrare che il prodotto non funziona come specificato, l'unico obbligo di Carboline, se presente, sarà quello di sostituire il prodotto o i prodotti Carboline risultati difettosi o di rimborsarne il prezzo di acquisto, ad esclusiva discrezione di Carboline. Carboline non sarà responsabile per altre perdite o danni. Questa garanzia esclude (1) la manodopera e i costi della manodopera per l'applicazione o la rimozione di qualsiasi prodotto, e (2) qualsiasi danno incidentale o consequenziale, sia basato sulla violazione di una garanzia espressa o implicita, negligenza, responsabilità oggettiva o qualsiasi altra teoria legale. CARBOLINE NON FORNISCE ALCUNA ALTRA GARANZIA DI ALCUN TIPO, ESPRESSA O IMPLICITA, STATUTARIA, PER LEGGE O DI ALTRA NATURA, INCLUSA LA COMMERCIALIZZABILITÀ E LIDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE. Tutti i marchi sopra menzionati sono di proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione. L'intero testo della presente scheda tecnica del prodotto, così come i documenti da essa derivati, sono stati redatti in lingua inglese e, a fini legali, prevarrà la versione inglese.