

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossi Poliamminico
<b>Descrizione</b>	Pittura a base epossidica polimerizzata con indurente poliamminico resistente all'acqua. Rivestimento ad alte prestazioni per servizi in immersione in acqua ad alta purezza a elevate pressioni e temperature, e processi di separazione olio/acqua dell'industria petrolifera. Questa versione HAR del PLASITE 7159 è estremamente resistente all'abrasione.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rivestimento a basso spessore ad alte prestazioni e di facile applicazione.</li> <li>• Protegge in immersione in acqua demineralizzata ad alta temperatura 100°C (212°F).</li> <li>• Raccomandato in servizio a tre fasi ad alta pressione fino a 121°C (250°F).</li> <li>• Resiste in immersione in agenti fortemente ossidanti e in acidi.</li> <li>• Può polimerizzare sia a temperatura ambiente sia con polimerizzazione forzata per veloce ritorno in servizio.</li> <li>• Eccezionale resistenza all'abrasione.</li> </ul>
<b>Colore</b>	Avorio, Grigio Chiaro
<b>Spessore Secco</b>	127 - 152 micron (5 - 6 mils) per strato Per servizio in immersione: si raccomandano 2 strati multi-passata applicati a spruzzo per uno spessore secco totale pari a 250 – 300 micron (10 – 12 mils).
<b>Residuo Secco</b>	In volume 68% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	26.8 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1091 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 5.4 m <sup>2</sup> /l a 125 micron (218 piedi <sup>2</sup> /gal a 5.0 mils) 4.5 m <sup>2</sup> /l a 150 micron (182 piedi <sup>2</sup> /gal a 6.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 278 g/l (2.32 lbs/gal) ± 2% Plasite Thinner #19 : 332 g/l (2.77 lbs/gal) ± 2% Plasite Thinner #71 : 327 g/l (2.73 lbs/gal) ± 2%  Il contenuto di VOC varia in base al colore. Contattare il Servizio Tecnico Carboline per il valore di VOC specifico.
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Non-continuo: 177°C (351°F)  Il limite di temperatura e pressione in immersione continuativa è stato stabilito per molteplici esposizioni. Contattare il servizio tecnico Carboline per ottenere specifiche raccomandazioni.

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	Rimuovere tutto l'olio e il grasso dalla superficie da rivestire secondo SSPC-SP1.
<b>Acciaio</b>	SSPC-SP10 o ISO 8501-1 Sa 2,5; Il Profilo Superficiale dovrà essere spigoloso di 50-75 micron (2.0-3.0 mils)

# Plasite 7159 HAR

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

### Alluminio

La superficie deve essere pulita e libera da ogni contaminante con un profilo di rugosità ottenuto tramite sabbiatura come descritto sopra per la preparazione dell'ACCIAIO. In aggiunta alla sabbiatura si raccomanda di eseguire un trattamento chimico con i prodotti che seguono o equivalenti:  
Alodine 1200S (Henkel)  
Iridine 14-2 (Macdermit Inc)  
Oakite Cryscat 747LTS e Ultraseal (Oakite)

### Acciaio Inossidabile

Il profilo dovrà essere spigoloso di 50-75 micron (2,0-3,0 mils). Rimuovere tutti i contaminanti presenti sulla superficie che potrebbero interferire con le prestazioni dell'acciaio inossidabile per il servizio previsto come (ma non solo) occlusioni di acciaio o cloruri.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

### Miscelazione

Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, in seguito aggiungere lentamente la Parte B alla parte A sotto costante agitazione. A miscelazione avvenuta attendere approssimativamente 30 minuti di attivazione sotto costante e lenta agitazione.

### Diluizione

Il PLASITE Thinner #71 è raccomandato per l'applicazione in condizioni e temperature normali. Il PLASITE Thinner #19 è raccomandato per temperature di applicazione superiori al normale e dove il design del serbatoio richiedesse un diluente a più lenta evaporazione al fine di aiutare il controllo dell'overspray.

La quantità di diluente richiesto varia a seconda delle temperature dell'aria e della superficie e dal tipo di applicazione. Condizioni e temperature normali di applicazione richiederanno l'aggiunta di diluente in ragione di circa il 10% in volume. Per temperature superiori sarà possibile aumentare tale volume di Thinner #71 in ragione del 5% (in volume) ogni 3 °C. L'applicazione con pompa airless e con temperature superiori al normale, richiederanno diluizione maggiore rispetto ad altre modalità applicative.

Si raccomanda che il solvente sia incluso in ogni ordine di acquisto in ragione del 20% della pittura ordinata.

### Rapporto

Parte A: 4 Parte B: 1

### Pot Life

Approssimativamente da 8 a 10 ore a 21 °C.

## 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.

### Spruzzo Convenzionale

Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello 0.070" I.D. con appropriata testina. Regolare la pressione dell'aria alla pistola ad approssimativamente 50 psi e fornire 10-20 lbs di pressione al serbatoio. Mantenere il materiale sotto costante agitazione durante l'applicazione.

## 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>Spruzzo Airless</b>	<p><b>Nota:</b> Si raccomanda l'applicazione a spruzzo convenzionale per il Plasite 7159 HAR in quanto potrebbe essere abrasivo per gli ugelli e la pompa. Rapporto di compressione: 30:1 (min.) Portata GMP: 2,5 (min.) Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .015"- .021" Pressione d'uscita PSI: 1500-1800 Filtro: 60 mesh Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe. mantenere il materiale sotto costante agitazione durante l'applicazione.</p>
<b>Pennello</b>	<p>Raccomandato solo per piccole aree o riparazioni. Utilizzare un pennello di alta qualità e a setole medie. Non raccomandato per interno serbatoi eccetto per attività di stripe coat sulle saldature. Per ottenere i migliori risultati evitare di ripassare eccessivamente.</p>
<b>Rullo</b>	<p>Non raccomandato per applicazioni in interno serbatoi eccetto per attività di stripe coat delle saldature. Utilizzare un rullo a pelo corto sintetico con anima fenolica.</p>

## PROCEDURE DI APPLICAZIONE

<b>Generale</b>	<p>Applicare uno strato preliminare a basso spessore. Attendere circa un minuto per permettere la fuoriuscita della maggior parte di solvente ma non lasciare essiccare completamente la pittura. Continuare l'applicazione con molteplici passate incrociate ponendo attenzione che la pittura appaia sempre bagnata. Tale tecnica di multi-passate veloci può essere protratta fino a ottenere uno spessore umido di circa 150-200 micron (6-8 mils). Ripetere questa procedura per applicare il secondo strato fino a ottenere uno spessore secco di circa 200 – 300 micron (8 – 12 mils). Consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni</p>
-----------------	---

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Polimerizzazione per il Servizio
10°C (50°F)	14 Giorni
16°C (61°F)	10 Giorni
21°C (70°F)	7 Giorni

Con ventilazione adeguata quando viene applicato a temperature superiori a 21°C (70°F), la superficie del rivestimento è normalmente "fuori polvere" in 2-4 ore.

# Plasite 7159 HAR

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Polimerizzazione per la Maggior Parte dei Servizi in Immersione
54°C (129°F)	18 Ore
60°C (140°F)	10 Ore
66°C (151°F)	6 Ore
71°C (160°F)	4 Ore
77°C (171°F)	4 Ore
82°C (180°F)	2 Ore
88°C (190°F)	2 Ore
93°C (199°F)	2 Ore

I tempi in tabella indicano i tempi di polimerizzazione finale per il servizio (in immersione) quando si segue il programma di polimerizzazione forzata in temperatura di sotto indicata.

**NOTA: Le temperature uguali o superiori a 54°C (130°F) di seguito riportate sono per la polimerizzazione forzata ad alta temperatura.**

La polimerizzazione forzata ad alta temperatura aumenta la resistenza ad alcune esposizioni; pertanto, per servizio in immersione in agenti chimici molto aggressivi, si raccomanda di sottoporre il rivestimento alla polimerizzazione forzata in temperatura per ottenere il massimo delle resistenze e il massimo della durata in servizio.

### Indurimento Forzato

Prima di aumentare la temperatura, lasciare essiccare all'aria in ambiente ventilato per almeno 16 - 24 ore a una temperatura compresa tra 10 e 21 °C. Quando si applica a temperature superiori a 21°C (70°F) lasciare essiccare all'aria in ambiente ventilato per 2-5 ore.

Passato il periodo di essiccazione all'aria, iniziare a riscaldare il substrato, con un gradiente di circa 17°C ogni 30 minuti fino a raggiungere la temperatura di polimerizzazione forzata desiderata.

Per determinare il completamento della polimerizzazione, si può sottoporre il film a contatto diretto con MIBK per almeno dieci minuti. Se dopo tale periodo non si evidenziano rammollimenti o rilasci del film, la polimerizzazione può essere considerata completa. Dopo l'esposizione il rivestimento deve riacquistare la durezza che aveva precedentemente all'esposizione.

## PULIZIA E SICUREZZA

### Pulizia

Usare Thinner#2 o PLASITE Thinner #71.

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 d'idonei respiratori.

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

### Durata del Prodotto

Pare A: 24 mesi a 21°C (70°F) Pare B: 9 mesi a 21°C (70°F)

Le confezioni in magazzino di Parte B dovrebbero essere rigirate sotto-sopra ogni 3 mesi.

---

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

---

<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	Parte A: 8 litri Parte B: 2 litri
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A: 22°C (71°F) Parte B: 104°C (219°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.