Plasite 7122 VAR

SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epossi Fenolico
Descrizione	Pittura a base epossi-fenolica altamente reticolata bicomponente con indurente poliamminico. Studiata con particolare attenzione per assicurare resistenza chimica ad ampio spettro e facilità di applicazione. PLASITE 7122 VAR, è una pittura resistente all'abrasione per il rivestimento per interno serbatoi e per manutenzione industriale.
Caratteristiche	• Eccellente resistenza chimica ad ampio spettro a un'ampia gamma di acidi, alcali e solventi. • Resistenza superiore all'abrasione e buona flessibilità. • **Conforme ai requisiti FDA 21 CFR 175.300 per il contatto alimentare.**
Colore	Standard; Grigio Chiaro, Bianco, Azzurro. **Nota:** Colori Non-standard potrebbero non essere conformi ai requisiti FDA; Consultare il Servizio Tecnico Carboline per informazioni specifiche.
Lucentezza	Semi-Lucido
Spessore Secco	152 - 178 micron (6 - 7 mils) per strato Per servizio in immersione: si raccomandano 2 strati a più passate per uno spessore secco totale pari a 300 – 375 micron (12 – 15 mils).
Residuo Secco	In volume 75% +/- 2%
Resa Teorica	29.5 m²/l a 25 micron (1203 piedi²/gal a 1.0 mils) 4.9 m²/l a 150 micron (200 piedi²/gal a 6.0 mils) 4.2 m²/l a 175 micron (172 piedi²/gal a 7.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	**Come da fornitura** : 212 g/l (1.76lbs/gal) ± 2%
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 149°C (300°F) Non-continuo: 177°C (351°F) La temperatura di immersione dipende dal tipo di agente chimico. Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano e “sfarinano” quando esposti quando esposti alla luce del sole.

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	• Per servizio in immersione: sabbiatura fino al grado SSPC-SP10 o Sa 2,5 “near white metal” • Per servizio in atmosfera (non in immersione): sabbiatura fino a un grado SSPC-SP6 o Sa 2 “commercial blast cleaning”. • Profilo di sabbiatura: 50 – 75 micron (2,0-3,0 mils)
Acciaio Zincato	Consultare il Servizio Tecnico Carboline
Calcestruzzo o CMU	Consultare il Servizio tecnico Carboline per utilizzo su superfici in cemento.

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)	Due Strati	135 secondi
Resistenza all'Abrasione (Taber CS-17 Wheel, peso 1000 grammi, 1000 cicli)	Due strati	20 milligrammi
Shock Termici	Due Strati	Nessun effetto 5 cicli meno 21°C/70°F a più 93°C/200°F.

RESISTENZA CHIMICA: Informazioni specifiche riguardanti le resistenze chimiche del prodotto possono essere ottenute contattando il Servizio Tecnico Carboline.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione

Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione.
NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.
Osservare un tempo di induzione di 45 minuti dopo incorporazione e omogeneizzazione dell'indurente nella parte A e prima di iniziare ad applicare il prodotto.

Diluizione

Il Thinner #71, da utilizzarsi nella maggior parte delle condizioni, è raccomandato.
L'uso di diluenti diversi da quelli previsti e/o approvati, può avere effetti negativi sulle prestazioni del prodotto applicato, con annullamento di qualsiasi forma di garanzia espressa e/o convenuta.
Si raccomanda che il solvente sia incluso in ogni ordine di acquisto in ragione del 20% della pittura ordinata.

Pot Life

4-6 ore 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)

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. Osservare la superficie della pittura applicata: quando questa sembra livellarsi, si dovrebbe avere una media di 100-125 micron/4-5 mils bagnati. Permettere al solvente di evaporare per qualche minuto e in seguito continuare l'applicazione con molteplici passate incrociate fino a raggiungere uno spessore umido di circa 175–200 micron (7–8 mils) corrispondenti a circa 150-175 micron (6–7 mils) secchi. Ripetere questa procedura per applicare il secondo strato fino a ottenere uno spessore secco di circa 300 – 375 micron (12 – 15 mils).
Il tempo di ricopertura varia con la temperatura e la ventilazione e richiederà circa 8–12 ore a 21°C (70°F) in spazi confinati. Il tempo richiesto sarà inferiore in caso di spazi esterni. Rimuovere completamente l'eventuale overspray con metodo idoneo, se necessario.

Spruzzo Convenzionale

Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello 0.055 - 0.070" I.D. con appropriata testina.

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 Airless

Rapporto di compressione: 30:1 (min.)
Portata GMP: 3.0 (min.)
Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.)
Ugello: .015"-.021"
Pressione d'uscita PSI: 2100-2300
Filter Size: 60 mesh
Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.

Pennello & Rullo (Generale)

Non raccomandato per servizio in immersione eccetto quando utilizzato per le operazioni di stripe-coat o ritocchi.
Utilizzare un rullo a pelo corto resistente ai solventi.
Utilizzare un pennello con setole medie di alta qualità.

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)	32°C (90°F)	32°C (90°F)	80%

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

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Polimerizzazione per il Servizio	Ricopribile	Fuori Polvere
21°C (70°F)	7 Giorni	NR	NR
66°C (151°F)	7 Ore	NR	NR
79°C (174°F)	3.5 Ore	NR	NR
93°C (199°F)	2 Ore	NR	NR
21°C (70°F)	NR	12 Ore	6 Ore

La superficie è normalmente fuori polvere in 4–6 ore a 21°C (70°F).
ISPEZIONI:
Il grado di preparazione superficiale dovrà necessariamente essere quello indicato nel paragrafo "Preparazione Superficiale" sopra riportato. Lo spessore di ogni strato e lo spessore secco totale del sistema di pitturazione deve essere determinato tramite strumento magnetico non distruttivo calibrato correttamente.
Per indicazioni specifiche sulle ispezioni, riferirsi al "Plasite Bulletin PA-3", Sezione 3.

Indurimento a temperatura ambiente

Normalmente la polimerizzazione finale viene raggiunta in 7 giorni a 21 °C (70 °F). Questa pittura non deve essere applicata se la temperatura ambientale o la temperatura della superficie è inferiore a 10°C (50°F). Entro 24 ore dall'applicazione, la temperatura del substrato metallico deve essere portata fino a un minimo di 21°C (70°F) per permettere la corretta polimerizzazione della pittura. Per servizio in immersione in liquidi che non devono subire modifiche di gusto, si raccomanda la polimerizzazione forzata in temperatura del PLASITE 7122 VAR.

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Indurimento Forzato	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. Di seguito sono suggeriti alcuni tempi di polimerizzazione in temperatura che possono essere utilizzati al fine di pianificare i tempi di lavoro. Prima di aumentare la temperatura del metallo fino alla temperatura di polimerizzazione stabilita, lasciare essiccare all'aria in ambiente ventilato per almeno 2 - 5 ore a una temperatura compresa tra 21 – 37 °C. Passato il periodo di essiccazione all'aria, iniziare a riscaldare la superficie metallica, con un gradiente di circa 18°C ogni 30 minuti fino a raggiungere la temperatura di polimerizzazione forzata desiderata. Per determinare il completamento della polimerizzazione, si può sottoporre il film di Plasite 7122 VAR 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. PLASITE 7122 VAR deve essere sottoposto sempre a polimerizzazione forzata in temperatura, quando il servizio previsto è quello in immersione in liquidi che non devono subire modifiche di gusto, a una delle temperature di substrato di seguito indicate: 12 ore @ 66°C (150°F), 6 ore @ 79°C (175°F), 4 ore @ 93°C (200°F).

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia	Usare Thinner#2, #71. In caso di versamento, 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 incluso i dispositivi di protezione personale.
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.
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	24 mesi @ 21°C (70°F) **Nota:** Le confezioni in magazzino dovrebbero essere rigirate sotto-sopra ogni 3 mesi.
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	20 litri Kit: 32 Kg.
Stoccaggio Temperatura & Umidità	Stoccare tutti i componenti al coperto, non esposti direttamente alla luce del sole, in ambiente asciutto a una temperatura compresa tra 10-32°C. Evitare eccessivo riscaldamento ed evitare che il prodotto congeli.

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 allutente 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 dalluso del prodotto. Se durante il periodo di garanzia un rappresentante Carboline dovesse riscontrare che il prodotto non funziona come specificato, lunico 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 lapplicazione 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 COMMERCIABILITÀ E LIDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE. Tutti i marchi sopra menzionati sono di proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione. Lintero 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.