

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Descripción	PLASITE 4550 HT es un revestimiento epoxi novolac de primera calidad, reforzado y con alto contenido de sólidos para interior de tanques. Es resistente a una amplia gama de productos químicos como combustibles, sales, álcalis, ácidos inorgánicos fuertes, algunos solventes y petróleo crudo con acidez.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Resistencia química de amplio espectro • Adherencia superior a sustratos metálicos y hormigón • Alta resistencia al impacto • Rápido curado al servicio; Dependiendo de la aplicación, se puede poner en servicio durante la noche • Excelentes prestaciones en protección catódica a alta temperatura • Formulación resistente a la formación de manchas durante el curado • Cura por debajo de la temperatura de congelación • Se puede aplicar como un sistema de una sola capa • Cumple con la definición API RP 652 de revestimiento reforzado
Color	0100 Azul
Imprimación	El revestimiento normalmente se aplica directamente sobre el metal. Se puede aplicar sobre otras imprimaciones según lo recomendado por Carboline.
Espesor de Película Seca	305 - 1016 μm (12 - 40 mils) por capa Dependiendo del servicio y de la condición del sustrato existente. Por lo general, se aplica a 500 micras (20 mil) en una sola capa. La aplicación por encima de 800 micras (40 milésimas de pulgada) puede requerir múltiples pasadas en un espacio corto de tiempo entre ellas. No se recomienda un espesor de película seca superior a 1500 micras (60 mil).
Usos Comunes	<ul style="list-style-type: none"> • Tanques de almacenamiento de productos químicos • Tubería enterrada para servicio en caliente • Cubas de metal • Tanques de depuración de purines y equipos asociados • Tanques de almacenamiento de petróleo y equipos de proceso • Tanques de almacenamiento de combustible • Tanques de almacenamiento de etanol
Sólidos en Volumen	Por volumen 98% +/- 2%
Rendimiento Teórico	38.6 m ² /ltr at 25 μm (1572 ft ² /gal at 1.0 mils) 3.2 m ² /ltr at 300 μm (131 ft ² /gal at 12.0 mils) 1.0 m ² /ltr at 1000 μm (39 ft ² /gal at 40.0 mils) Sin contar mermas durante el mezclado y la aplicación.
Valores COV	Envasado : 17 g/l
Resistencia a Temp. Seca	Continuo: 204°C (399°F) No continuo: 232°C (450°F) La decoloración y la pérdida de brillo se producen por encima de los 93 °C (200 °F), pero no afectan a las prestaciones del producto.

Plasite 4550 HT

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que podrían interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero	Inmersión: Preparación mediante chorreado abrasivo hasta un mínimo de preparación al acabado de metal blanco ISO 8501-1 Sa 2 ½ (NACE NO 2, SSPC-SP10) con un perfil de anclaje denso y angular de 75 micras (3 mil) como mínimo.
Hormigón o Bloque de Hormigón	El hormigón se diseñará, colocará, curará y preparará según la norma NACE n.º 6/SSPC-SP 13, última edición. Lijar para eliminar toda la lechada, hormigón suelto, etc. y para crear un perfil de superficie de conformidad con el ICRI CSP 4-7 apropiado. No aplique el revestimiento a menos que el hormigón se haya curado al menos 28 días @ 21°C (70°F) o equivalente. Los huecos en el hormigón pueden requerir relleno y/o revestimiento. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener la imprimación/sellador recomendada.
Acero Inoxidable	Prepare mediante chorreado abrasivo según SSPC-SP 17 chorreado abrasivo completo hasta un mínimo de 75 micras (3 mil) de perfil de anclaje angular denso.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Plasite 4550 HT es un producto para aplicación plural de los componentes. Mezcle cada componente por separado hasta obtener una consistencia suave y uniforme. Cualquier sedimentación en el contenedor debe ser completamente raspada y redispersada.
Dilución	No se recomienda la dilución para aplicaciones de componentes plurales.
Ratio	En volumen 4:1 (A:B)
Tiempo Útil de Trabajo a 75 °F (24 °C)	20 min.

DETALLE DE APLICACIÓN

A continuación, se incluyen detalles para la aplicación del producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir modificaciones según las indicaciones para conseguir los resultados deseados.

Procedimiento de Aplicación	<p>Utilice un equipo de pulverización de componentes plurales de relación fija (4:1 por volumen) como Graco King Hydro-Cat o similar con tolvas calentadas, mangueras calefactadas a un colector mezclador a través de un mezclador estático a una manguera flexible de conexión seguida de una pistola de pulverización, Binks 1M o similar, utilizando boquillas inversas autolimpiables de 0,43 a 0,89 mm (0,017-0,035"). Consulte las especificaciones del equipo para obtener más detalles.</p> <p>Nota: El lado del componente "A" debe estar a un mínimo de 49°C (120°F) y el lado del componente "B" a 32-37 °C (90-100 °F). Esto asegurará una pulverización adecuada de Plasite 4550 HT.</p> <p>Tenga cuidado de evitar que el material mezclado se acumule en la línea. Para obtener los mejores resultados, mantenga las mangueras del látigo lo más cortas posible, purgar inmediatamente si se interrumpe el trabajo, manténgalas alejadas de la luz solar directa y aisladas de superficies calientes.</p>
------------------------------------	---

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN

General	<p><u>Reparación del revestimiento:</u> Antes de que se pueda aplicar cualquier material de retoque o repintado, la primera capa debe estar debidamente preparada para la adhesión entre capas. La primera capa debe estar curada y firme al tacto. El revestimiento de los suelos debe ser capaz de soportar el tráfico peatonal. Si la primera capa se cura más de 30 días, lije o desgaste mecánicamente la superficie para crear un perfil. Cuando se aplica el material de repintado, la superficie debe estar seca y libre de toda la suciedad, polvo, escombros, aceite, grasa u otra contaminación.</p>
Airless	<p>Ajuste la presión a 50-70 libras y abra las válvulas en el colector y purgue los materiales en la pistola de pulverización. Coloque la boquilla y comience a pulverizar. Dependiendo del tamaño de la boquilla, cada pasada será de 200-355 micras (8-14 mil) por pasada. Inmediatamente antes de aplicar la capa de pulverización, realizar el recorte de todas las soldaduras y bordes para asegurar una protección adecuada de estas áreas. Aplique varias pasadas entrecruzadas, moviendo la pistola a un ritmo bastante rápido y manteniendo una película de apariencia húmeda. Use un medidor de película húmeda para determinar la formación de la película.</p>
Mezcla	<p><u>Solo para retoques:</u> Plasite 4550 HT está disponible en pequeños juegos de retoque que se pueden mezclar a mano. El componente A será rígido si está frío y debe estar al menos a 21°C (70°F) junto con el componente B. Mezcle 5-10% de 76 en el componente A, luego agregue el componente B y mezcle bien. Agregue el suficiente diluyente para mezclar bien. No supere el 10%. Mezcle solo los juegos completos y aplíquelos de inmediato. Se recomiendan batidoras tipo Jiffy para todas las mezclas y durante la agitación. Evite sumergir la batidora hacia arriba y hacia abajo en el envase. Esto puede doblar el aire en la resina, lo que puede hacer que se formen burbujas en el revestimiento después de que se haya aplicado. Remover individualmente por separado la parte A y la parte B hasta obtener una consistencia y un color suaves y uniformes. Cualquier sedimento en el envase debe rasparse a fondo y volver a dispersarse. La vida útil de la mezcla será de aproximadamente 20 minutos a una temperatura del material de 24 °C (75 °F).</p>

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínimo	2°C (36°F)	-7°C (19°F)	0%
Máximo	52°C (126°F)	43°C (109°F)	85%

No aplique material cuando la temperatura caiga dentro de los 3 °C (5 °F) del punto de rocío.

Temperaturas del material: Para una pulverización adecuada, la parte A debe estar entre 43 °C y 49 °C (110-120 °F) y la Parte B entre 32 y 37 °C (90-100 °F).

Los tiempos de curado dependen de las temperaturas del sustrato. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener más información.

Plasite 4550 HT

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO



TIEMPOS DE CURADO

Temp. de Superficie	Secado al Tacto	Secado para Manipular o para Repintar	Curado para Inmersión	Secado para Repintado (máx.)
-1°C (30°F)	16 Horas	36 Horas	7 Días	30 Días
4°C (39°F)	8 Horas	27 Horas	4 Días	30 Días
10°C (50°F)	5 Horas	15 Horas	42 Horas	30 Días
16°C (61°F)	3 Horas	9 Horas	30 Horas	30 Días
24°C (75°F)	2 Horas	4.5 Horas	20 Horas	30 Días
32°C (90°F)	1 Hora	3 Horas	18 Horas	30 Días

El tiempo de curado está basado en la temperatura de la superficie y una humedad relativa del 50%.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza | Disolventes Carboline Plasite Thinner 71 o Thinner 2

Seguridad | Lea y siga todas las declaraciones de precaución de esta hoja de datos del producto PDS y de la ficha de seguridad SDS de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales de los trabajadores.

Ventilación | Se debe utilizar ventilación durante y después de la aplicación hasta que el revestimiento esté curado. La ventilación del sistema debe ser capaz de evitar que la concentración de vapor de disolvente alcance el límite de explosión de los disolventes utilizados. El usuario debe probar y monitorear los niveles de exposición para asegurar que todo el personal está por debajo de las recomendaciones. Use respiradores de aire aprobados por MSHA/NIOSH según sea necesario.

Precaución | Riesgos de incendio y explosión: Este producto contiene menos del 1% de componentes volátiles, sin embargo, los vapores son más pesados que el aire y pueden trasladarse a largas distancias, inflamarse y retroceder. Eliminar todas las fuentes de ignición. Manténgalo alejado de chispas y llamas abiertas. Todos los equipos eléctricos y las instalaciones deben realizarse y conectarse a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde exista riesgos de explosión, se debe exigir a los trabajadores que utilicen herramientas no ferrosas y llevar calzado conductor y antichispas.

ENVASE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de Almacenamiento | Parte A: 12 meses
Parte B: 12 meses

Peso de Envío (Aproximado) | 5 Gallon Kit - 59 lbs (27 kg)
20 Gallon Kit - 238 lbs (108 kg)

Temperatura y Humedad de Almacenamiento | 10-29 °C (50-85 °F)
Durante 24-48 horas, justo antes de usar, la temperatura de almacenamiento debe estar a 21-29 °C (70-85 °F) para facilitar la mezcla.

Punto de Inflamación (Setaflash) | Parte A: 93°C (>200°F)
Parte B: 93°C (>200°F)

Almacenamiento | Almacenar en interior

GARANTÍA

A nuestro mejor saber y entender, los datos técnicos referidos en el presente documento son ciertos y exactos para la fecha de publicación, y están sujetos a cambio sin previo aviso. El usuario deberá contactar con Carboline Company para verificar la exactitud antes de especificar o realizar un pedido. No se ofrece garantía de precisión expresa ni implícita. Garantizamos que nuestros productos se ajustan a los controles de calidad de Carboline. No asumimos ninguna responsabilidad por la cobertura, rendimiento o lesiones que pudieran producirse a consecuencia de su uso. En cualquier caso, la responsabilidad se limitará al reemplazo del producto. CARBOLINE NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, YA SEA REGLAMENTARIA, POR EFECTO DE LEY O DE NINGUNA OTRA CLASE, INCLUIDA LA COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA NINGUNA FINALIDAD EN PARTICULAR. Todas las marcas comerciales mencionadas son propiedad de Carboline International Corporation, excepto si se indica de otro modo.