

## SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

<b>Type générique</b>	Époxy phénolique
<b>Description</b>	Cet époxy de qualité doublure a une grande résistance aux produits chimiques et peut être utilisé comme revêtement résistant aux produits chimiques pour les expositions atmosphériques agressives ou comme revêtement pour une variété d'expositions chimiques. Il convient à une utilisation dans les services de qualité alimentaire où la pureté du produit (goût et odeur) est importante. Il offre une excellente résistance à l'abrasion et aux chocs thermiques.
<b>Caractéristiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revêtement polyvalent avec une grande résistance aux produits chimiques</li> <li>• Excellente résistance à l'abrasion</li> <li>• Excellente résistance aux chocs thermiques</li> <li>• Excellente résistance aux carburants</li> <li>• Longue histoire de rendement</li> <li>• Auto-apprêtant</li> </ul>
<b>Couleur</b>	Gris pâle U74P, blanc U80P  Un nombre réduit de couleurs peut être disponible. Communiquez avec votre représentant Carboline pour connaître la disponibilité.
<b>Brillant</b>	86
<b>Fini</b>	Très brillant
<b>Épaisseur de feuil sec</b>	152 - 178 microns (6 - 7 mils) par couche  Deux couches de pulvérisation multi-passes produiront 12-15 mil/300-375 microns DFT - recommandées pour le service en immersion.
<b>Teneur en solides</b>	Par volume 51% +/- 2%
<b>Taux de couverture théorique</b>	20.1 m <sup>2</sup> /l à 25 microns (818 pi <sup>2</sup> /gal à 1.0 mils) 3.3 m <sup>2</sup> /l à 150 microns (136 pi <sup>2</sup> /gal à 6.0 mils) 2.9 m <sup>2</sup> /l à 175 microns (117 pi <sup>2</sup> /gal à 7.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
<b>Valeurs COV</b>	<b>Tel que fourni</b> : 400 g/l (3,34 lb/gal) Diluant Plasite n° 71 : Diluant Plasite n° 71 : Dilué à 10 % : 440 g/l (3,  La teneur en COV varie selon les couleurs. Communiquez avec le service technique de Carboline pour connaître les COV spécifiques aux couleurs.
<b>Résistance à la chaleur sèche</b>	Non continue: 204°C (400°F)  Ce produit n'est normalement pas recommandé pour un service à haute température, mais il tolérera de courtes incursions à 204°C (400°F).
<b>Approbatons</b>	Conforme aux exigences de la FDA pour 21 CFR 175.300

## PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

<b>Acier</b>	<b>Service d'immersion ou exposition agressive à des produits chimiques (déversement/vapeurs)</b> Nettoyage abrasif sur une surface métallique SSPC-SP10 ou NACE n° 2 (surface métallique presque blanche) Profil : 1 à 3 mils (25 à 75 microns) <b>Non-immersion (atmosphérique)</b> Préférée : SSPC-SP6; Lorsque le sablage n'est pas autorisé ou pratique, nettoyer selon la norme SSPC-SP3 pour obtenir une surface rugueuse (non polie).
<b>Acier galvanisé</b>	Communiquez avec le service technique de Carboline.
<b>Béton ou CMU</b>	Communiquez avec le service technique de Carboline pour obtenir une recommandation.

## MÉLANGE ET DILUTION

<b>Mélange</b>	Mélangez la partie A et la partie B séparément, puis ajoutez lentement la partie B à la partie A et mélangez bien. Le revêtement devrait reposer environ 30 minutes après la fusion des deux composants.
<b>Dilution</b>	La dilution sera nécessaire pour pulvériser ce revêtement. Diluez jusqu'à 10 % pour des températures normales et ajoutez jusqu'à 20 % de diluant pour des températures plus élevées si nécessaire. Utilisez le diluant Plasite n° 71 (un diluant moyennement rapide) pour la doublure interne du réservoir et le diluant Plasite n° 19 (un diluant plus lent) pour les conditions extérieures (chaudes ou venteuses).
<b>Durée de vie du mélange</b>	24 heures à 21 °C (70 °F) et moins à des températures plus élevées.

## DIRECTIVES RELATIVES À L'ÉQUIPEMENT

Des directives générales relatives à l'équipement, pour l'application de ce produit, sont fournies ci-dessous. Il peut être nécessaire de modifier ces directives en fonction des conditions du chantier pour obtenir les résultats souhaités.

<b>Pulvérisation (directives générales)</b>	Le pistolet de pulvérisation doit fournir un jet de pulvérisation de 8 à 12 pouces de large avec la meilleure atomisation possible. Appliquez une passe de liaison « brouillard ». Laissez sécher environ une minute, mais pas assez longtemps pour permettre à la pellicule de sécher complètement. Appliquez plusieurs passes croisées, déplacez le pistolet à un rythme assez rapide, en maintenant une pellicule d'apparence humide. Observez la surface de revêtement et, lorsqu'elle semble couler ensemble, vous aurez une pellicule humide moyenne de 6 à 7 mils (150 à 175 microns). En laissant les solvants s'évaporer pendant quelques minutes, plusieurs passages multiples plus rapides peuvent être appliqués jusqu'à ce que vous ayez une épaisseur de feuillet d'environ 6 à 7 mils (150 à 175 microns) - environ 10 à 12 mils humides. Répétez la procédure ci-dessus pour la deuxième couche pour obtenir un film de 12 à 15 mils (250 à 300 microns) DFT.
<b>Pulvérisation classique</b>	Pression d'air: 50 psi au pistolet Pression du pot: 10 à 15 psi
<b>Pulvérisation sans air</b>	Pression du liquide : 1 500 à 1 800 psi Taille de la buse : 0,015 à 0,021 pouce.

## DIRECTIVES RELATIVES À L'ÉQUIPEMENT

Des directives générales relatives à l'équipement, pour l'application de ce produit, sont fournies ci-dessous. Il peut être nécessaire de modifier ces directives en fonction des conditions du chantier pour obtenir les résultats souhaités.

<b>Pinceau</b>	Recommandée pour les petites surfaces et les réparations uniquement. Utilisez un pinceau de qualité supérieure et appliquez une très légère couche croisée au pinceau. Laissez sécher pendant environ 5 minutes. Appliquez ensuite une couche épaisse en utilisant un motif de pinceau croisé. « Faites couler » le revêtement plutôt que d'essayer de « broser ». Laissez sécher sans péigosité. Répétez jusqu'à l'obtention d'une épaisseur de feuil suffisante. Normalement, une épaisseur de pellicule de 2,5 à 3 mils (62 à 75 microns) peut être obtenue par couche par cette méthode.
----------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## CONDITIONS D'APPLICATION

Condition	Matériau	Surface	Ambiante	Humidité
Minimum	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maximum	27°C (80°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	90%

Dans les 24 heures suivant l'application du revêtement, une température minimale du substrat de 21 °C (70 °F) est requise pour une polymérisation appropriée.

## DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Sec pour couche suivante	Durcissement final
21°C (70°F)	10 heures	7 jours
29°C (85°F)	6 heures	5 jours

Le calendrier de durcissement ci-dessus concerne les matériaux appliqués et durcis à température ambiante à 50% d'humidité relative.

Temp. de surface	Service en immersion
54°C (130°F)	18 heures
60°C (140°F)	10 heures
66°C (150°F)	6 heures
77°C (170°F)	3.5 heures
88°C (190°F)	2 heures

Le tableau ci-dessus décrit les temps de durcissement pour le service (immersion) lorsque le calendrier de durcissement forcé ci-dessus est suivi.

<b>Durcissement accéléré</b>	<b>NOTE: REMARQUE : Les températures indiquées pour 130 °F et plus sont pour le durcissement forcé.</b>
	Le durcissement forcé à température élevée augmentera la résistance à certaines expositions. Lorsque l'exposition est grave, un durcissement forcé est recommandé pour obtenir une résistance et une durée de vie maximales.
	Laissez sécher à l'air libre pendant 2 à 5 heures à 21 à 70 à 100 °F avant de sécher à la chaleur. Après le séchage à l'air, la température du substrat doit être augmentée d'environ 15 °C (30 °C) toutes les 30 minutes jusqu'à ce que la température de durcissement forcé désirée soit atteinte. Le durcissement final peut être vérifié en exposant la surface enduite à MIBK pendant dix minutes. S'il n'y a pas de dissolution et que seul un assouplissement mineur de la pellicule se produit, le durcissement peut être considéré comme complet. La pellicule devrait durcir de nouveau après l'exposition si elle est durcie.

## NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

<b>Nettoyage</b>	Utiliser le diluant n° 71. En cas de déversement, absorber et éliminer conformément aux règlements locaux applicables.
<b>Sécurité</b>	Lire et suivre toutes les mises en garde sur cette fiche technique de produit et sur la fiche signalétique. Prendre des précautions de sécurité normales.
<b>Ventilation</b>	Lors de l'utilisation dans des espaces clos, une circulation d'air complète doit être obtenue pendant et après l'application jusqu'à ce que le revêtement soit durci. Le système de ventilation doit être capable d'empêcher la concentration de vapeur de solvant d'atteindre la limite d'explosion inférieure pour les solvants utilisés. L'utilisateur doit tester et surveiller les niveaux d'exposition pour s'assurer que tout le personnel est en deçà des lignes directrices. En cas de doute ou si vous n'êtes pas en mesure de surveiller les niveaux, utilisez un appareil de protection respiratoire à adduction d'air approuvé MSHA/NIOSH.
<b>Nettoyage et sécurité</b>	Ce produit peut contenir des solvants inflammables s'il est dilué. Tenir à l'écart des étincelles et des flammes nues. Tout l'équipement et les installations électriques doivent être fabriqués et mis à la terre conformément au Code national de l'électricité. Dans les zones où il existe des risques d'explosion, les travailleurs doivent utiliser des outils non ferreux et porter des chaussures conductrices et anti-étincelles.

## EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

<b>Durée de conservation</b>	24 mois Le matériel en stock peut être retourné tous les 3 mois pour faciliter le mélange.
<b>Poids à l'expédition (approximatif)</b>	1 gallon : 5,2 kg (12 lb) 5 gallon : 26 kg (57 lb)
<b>Température et humidité d'entreposage</b>	50-75°F (10-24°C)
<b>Point d'éclair (Setaflash)</b>	Part A: 24.8°F (-4°C) Part B: 138.2°F (59°C)
<b>Entreposage</b>	Entreposer à l'intérieur.

## GARANTIE

Au meilleur de nos connaissances, les données techniques contenues dans le présent document sont véridiques et exactes à la date de leur publication et sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Les utilisateurs doivent contacter la société Carboline pour vérifier la conformité du produit avant de l'installer ou de passer commande. Aucune garantie de précision n'est expresse ou implicite. Nous garantissons que nos produits sont conformes au contrôle qualité de Carboline. Nous n'assumons aucune responsabilité pour la couverture, la performance ou les blessures liées à l'utilisation. La responsabilité, le cas échéant, est limitée au remplacement des produits. AUCUNE AUTRE GARANTIE D'AUCUNE SORTE N'EST DONNÉE PAR CARBOLINE, QU'ELLE SOIT EXPRESSE OU IMPLICITE, STATUTAIRE, EN VERTU DE LA LOI OU AUTRE, Y COMPRIS À CARACTÈRE COMMERCIAL ET D'ADÉQUATION À UNE UTILISATION SPÉCIFIQUE. Toutes les autres marques auxquelles il est fait référence ici sont la propriété de Carboline International Corporation, sauf indication contraire.