

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Type générique	Revêtement époxy durci au polyamide - Répond aux exigences de la FDA
Description	Produit utilisé principalement comme revêtement interne de réservoir et comme revêtement d'équipement dans l'industrie des aliments et des boissons. Lorsqu'il est correctement appliqué et durci en accéléré, le PLASITE 7133HS ne transmet aucun goût ou odeur aux produits tels que les solutions de sucre, le vin, la bière, les viandes et autres produits similaires. Ce revêtement est résistant au nettoyage d'assainissement standard et peut résister aux procédures conventionnelles de nettoyage à la vapeur sans pression. Le PLASITE 7133HS répond aux exigences 21 CFR 175.300 de la FDA pour un contact alimentaire direct en milieu aqueux. RÉSERVÉ À UN USAGE INDUSTRIEL!
Couleur	Blanc, gris clair, bleu clair
Fini	S/O
Épaisseur de feuil sec	102 - 152 microns (4 - 6 mils) par couche 203 - 305 microns (8 - 12 mils) par couche
Valeurs COV	Tel que fourni : 311 ± 2%
Couches de finition	Non applicable

PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

Acier galvanisé	La surface doit être propre et exempte de graisse, et correctement traitée par attaque chimique avec une solution standard telle que Galvaprep 5 (produite par Henkel Surface Technologies, Madison Heights, Michigan, É.-U.) ou une solution de phosphatation. Après le traitement chimique, la surface doit être rincée à l'eau et complètement séchée avant l'application du revêtement. Aucun apprêt antirouille n'est nécessaire, à condition que la surface galvanisée soit continue.
Aluminium	La surface doit être propre et exempte de graisse, et présenter un profil d'ancrage (rugosité) tel que décrit plus haut dans la section Acier. De plus, la surface sablée doit subir un traitement chimique, tel que : ALODINE 1200S, disponible chez Henkel Surface Tech IRIDITE 14-2, fabriqué par MacDermid Incorporated OAKITE CRYSCOAT 747LTS et OAKITE CRYSCOAT ULTRASEAL, fabriqués par Oakite Products Pour un service en immersion, un sablage aux grains tranchants est nécessaire, suivi d'un traitement chimique de la surface. Remarque : Sur les surfaces métalliques préparées par attaque chimique uniquement, l'épaisseur de feuil de revêtement totale appliquée ne doit pas dépasser la moitié de l'épaisseur de feuil normalement obtenue sur des surfaces sablées. Cette épaisseur de feuil réduite doit être prise en considération lors de la sélection du revêtement pour le service prévu et pour le type de préparation de surface effectué.
Béton ou CMU	Toute surface en béton destinée à un service en immersion nécessite un sablage léger. Le béton complètement durci doit être sablé, de manière à obtenir une surface dure, ferme, propre et neutre pour le revêtement. Les surfaces en béton doivent être remplies et scellées avec du SEMSTONE 6028 ou SEMSTONE 9029, appliqué conformément à la fiche de données de produit PLASITE correspondante. Toutes les imperfections de surface, les nids d'abeilles, etc., doivent être complètement réparés avant l'application du PLASITE 7133HS. Lorsque le revêtement est destiné à un contact avec des aliments ou de l'eau potable, ou pour tout service nécessitant une conformité FDA, se reporter à la fiche de données du scellant-pénétrant SEMSTONE 9029.

PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

Bois	BOIS, CIMENT À L'AMIANTE ET SURFACES SIMILAIRES : Normalement, ces matériaux ne nécessitent pas de traitement de surface, à condition qu'ils soient secs et exempts de graisse, d'huile ou de saleté. Pour la première couche, il est généralement recommandé de diluer le produit à 50 % avec le diluant PLASITE recommandé et de l'appliquer au pinceau.
-------------	--

MÉLANGE ET DILUTION

Mélange	L'agent de durcissement et le produit de revêtement sont livrés dans des contenants séparés, dans un rapport de 7:1. Pour préparer le mélange, utiliser une (1) part d'agent de durcissement pour sept (7) parts de produit, en volume. Bien remuer le produit de revêtement, puis ajouter lentement l'agent de durcissement et le mélanger complètement au produit. Le produit doit reposer environ 15 minutes une fois l'agent de durcissement ajouté et bien mélangé.
Dilution	Utiliser le diluant PLASITE n° 201. Une dilution du produit de revêtement pourrait s'avérer nécessaire. Le personnel chargé de l'application doit ajuster la dilution avec précision en fonction de son équipement, des conditions ambiantes et de la température de la surface. Les instructions de dilution fournies ci-dessus sont approximatives. Les températures et les conditions normales d'application peuvent nécessiter l'addition d'un diluant, à environ 5 à 15 % en volume; pour chaque tranche supplémentaire de 3 °C (5 °F), ajouter environ 5 % de diluant. Il est recommandé que la quantité de diluant spécifiée sur chaque commande s'élève à environ 20 % de la quantité de revêtement commandée. DILUANT DE NETTOYAGE : Diluant n° 71

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.

Pulvérisation (directives générales)	Tous les équipements de pulvérisation doivent être nettoyés à fond; en particulier, le tuyau flexible doit être exempt de débris de peinture et autres contaminants. Utiliser des pistolets de pulvérisation industriels standard : PISTOLET DeVilbiss JGA-510 Binks #2001 Graco P800 LIQUIDE E 66-SS 04 AIR 797 63-PB 02 En cas de pulvérisation sans air, la pression de liquide recommandée est de 1500 à 1800 psi pour une buse de 0,017 à 0,025 po. L'air comprimé doit être pur. Régler la pression d'air à environ 50 psi au niveau du pistolet et régler la pression du contenant entre 5 et 10 psi. Ajuster le pistolet en ouvrant d'abord la vanne de liquide, puis en ajustant la vanne d'air de manière à obtenir un jet de 8 à 12 po de large, avec la meilleure atomisation possible. Faire un passage au « brouillard » pour l'adhérence. Laisser sécher environ une minute, mais sans que le feu ne sèche complètement. Faire plusieurs passages en quadrillage, en déplaçant assez rapidement le pistolet et en maintenant l'aspect humide du feu. Plusieurs passages rapides peuvent être ainsi effectués, jusqu'à obtenir une épaisseur de feu de 4 à 6 mils environ (7 à 10 mils à l'état humide). Répéter cette procédure pour la deuxième couche, de manière à obtenir une épaisseur de feu sec de 8 à 12 mils pour des conditions de service en immersion. Le délai avant la couche suivante varie en fonction de la température et de la ventilation, et peut atteindre 10 à 12 heures à 21 °C (70 °F) en espace clos. Le temps de séchage diminue en extérieur. Retirer toute éclaboussure en brossant ou en grattant à sec, si nécessaire. Les équipements doivent être nettoyés à fond au diluant PLASITE immédiatement après leur utilisation, afin de prévenir toute solidification des résidus de produit. Remarque : Avant l'application, passer au pinceau sur les soudures, les aspérités et les irrégularités de la surface, en utilisant du PLASITE 7133 HS dilué à 50 % ou plus, en volume, avec du PLASITE n° 201.
---	---

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.

Pinceau	Recommandé pour les petites surfaces et les réparations uniquement. Au moyen d'un pinceau de haute qualité, appliquer une très légère couche en quadrillage. Laisser sécher environ 5 minutes. Appliquer ensuite une couche épaisse au pinceau, en quadrillage. Laisser le produit couler au lieu d'essayer de l'étaler au pinceau. Laisser sécher au point que la surface ne colle plus au toucher. Répéter jusqu'à ce qu'une épaisseur de feuil suffisante soit obtenue. Normalement, une épaisseur de feuil de 2,5 à 3 mils par couche peut être obtenue par cette méthode.
----------------	--

DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Temps de durcissement	Non collant
21°C (70°F)	7 jours	8 heures
21°C (70°F)	Non classé	10 heures
32°C (90°F)	5 jours	Non classé

Normalement, la polymérisation et le durcissement se produisent en 5 jours à 32 °C (90 °F) ou en 7 jours à 21 °C (70 °F). Ce revêtement ne doit pas être appliqué lorsque la température de l'air ou de la surface à couvrir est inférieure à 10 °C (50 °F). Pendant les 24 heures suivant l'application du revêtement, la température de la surface enduite doit demeurer au-dessus de 21 °C (70 °F) pour s'assurer d'une polymérisation appropriée. Le PLASITE 7133HS peut nécessiter un durcissement accéléré en cas d'immersion dans un milieu alimentaire sensible au goût.

Le durcissement accéléré à haute température est souhaitable pour certaines expositions. Lorsque le revêtement est utilisé en immersion dans des solutions chaudes, du vin ou de la bière, et pour d'autres expositions sévères, un durcissement entre 66 et 107 °C (150 à 225 °F) est recommandé. Afin d'assurer l'élimination complète des solvants et des odeurs, un durcissement accéléré est généralement recommandé lorsque le revêtement est destiné à un milieu aqueux alimentaire. Les durées de durcissement présentées ci-dessous peuvent servir de guide pour planifier le temps et les tâches. Avant d'augmenter la température du métal pour le durcissement accéléré, une période de séchage à l'air de 2 à 5 heures est nécessaire, entre 21 et 38 °C (70 à 100 °F). Une fois le délai de séchage à l'air écoulé, la température doit être augmentée de 16 °C (30 °F) environ toutes les 30 minutes, jusqu'à atteindre la température de métal souhaitée pour le durcissement accéléré.

Il est possible de vérifier le durcissement final en exposant la surface enduite à de la MIBK (méthylisobutylcétone) pendant 10 minutes. Si aucune dissolution n'est observée et que seul un léger ramollissement du feuil se produit, le durcissement peut être considéré comme achevé. Le feuil devrait se raffermir après l'exposition s'il est complètement durci.

NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

Sécurité	Pour les travaux de revêtement interne de réservoir ou dans les espaces clos, il est recommandé que le personnel s'équipe d'une combinaison et de chaussures à semelles de caoutchouc, et maintienne une bonne hygiène personnelle. Certaines personnes peuvent présenter une sensibilité à différents types de résines, susceptibles de causer une dermatite. LE SOLVANT DE CE REVÊTEMENT EST INFLAMMABLE; PAR CONSÉQUENT, LES PRÉCAUTIONS EXIGÉES PAR LES BONNES PRATIQUES, PAR OSHA, PAR LES CODES DE SÉCURITÉ LOCAUX ET FÉDÉRAUX, ETC. DOIVENT ÊTRE PRISES AVEC RIGUEUR. Tenir à l'écart de la chaleur, des étincelles et des flammes nues, et utiliser l'équipement de sécurité nécessaire : masque respiratoire, équipement électrique antidéflagrant, outils et échelles anti-étincelles, etc. Éviter le contact avec la peau et l'inhalation des vapeurs ou du brouillard de pulvérisation. Pour les travaux à l'intérieur d'un réservoir, ou dans des locaux ou autres espaces clos, une ventilation adéquate doit être en place. Se reporter au Bulletin Plasite PA-3. Tenir hors de la portée des enfants.
-----------------	---

Plasite 7133 HS

FICHE PRODUIT



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.