

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Type générique	Polyamine époxy
Description	Revêtement époxy résistant à l'eau, polymérisé avec un agent de durcissement à base de polyamine. Revêtement interne haute performance conçu pour l'immersion à haute température et haute pression dans une eau ultrapure; convient également pour les procédés de séparation eau-huile de l'industrie pétrolière.
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> • Revêtement interne à feuil mince, facile à appliquer et haute performance • Protection pour l'immersion dans l'eau déminéralisée à haute température (100 °C/212 °F) • Recommandé pour un service triphasé à haute pression, jusqu'à 121 °C (250 °F) • Résiste aux oxydants forts et à l'immersion dans l'acide • Peut être séché à l'air ou durci en accéléré pour une mise en service plus rapide
Couleur	Ivoire, gris clair
Épaisseur de feuil sec	127 - 152 microns (5 - 6 mils) par couche Une épaisseur de feuil totale de 10 à 12 mils (250 à 300 microns) est nécessaire pour un service en immersion.
Teneur en solides	Par volume 68% +/- 2%
Taux de couverture théorique	26.8 m ² /l à 25 microns (1092 pi ² /gal à 1.0 mils) 5.4 m ² /l à 125 microns (218 pi ² /gal à 5.0 mils) 4.5 m ² /l à 150 microns (182 pi ² /gal à 6.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
Valeurs COV	<p>Tel que fourni : 2,38 lb/gal (285 g/l) ± 2 % Diluant Plasite n° 19 : 2,82 lb/gal (338 g/l) ± 2 % Diluant Plasite n° 71 : 2,79 lb/gal (334 g/l) ± 2 %</p> <p>La teneur en COV varie selon la couleur. Contacter le service technique de Carboline pour connaître la teneur en COV d'une couleur spécifique.</p>
Résistance à la chaleur sèche	Non continue: 177°C (350°F) Les limites de température et de pression en immersion continue ont été établies pour certaines expositions. Veuillez consulter le service technique de Carboline pour obtenir des recommandations spécifiques.

PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

Directives générales	Retirer toute huile ou graisse de la surface à recouvrir, conformément à la directive SSPC-SP1.
Acier	Traiter au niveau SSPC-SP10; le profil de surface doit être dense angulaire de 2,0 à 3,0 mils (50 à 75 microns).
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, produit par MacDermid Incorporated OAKITE CRYSCOAT 747LTS et OAKITE CRYSCOAT ULTRASEAL, produits par Oakite Products

PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

Acier inoxydable	Un profil dense angulaire de 2,0 à 3,0 mils (50 à 75 microns) est recommandé. Retirer tous les contaminants qui pourraient nuire à l'intégrité de l'acier inoxydable dans le service prévu, y compris, mais sans s'y limiter, le fer ou les chlorures incrustés.
-------------------------	--

MÉLANGE ET DILUTION

Mélange	Bien remuer la partie A et la partie B séparément, puis ajouter lentement la partie B à la partie A et mélanger complètement. Le produit doit reposer environ 30 minutes une fois l'agent de durcissement ajouté et bien mélangé.
Dilution	<p>Le diluant PLASITE n° 71 est recommandé pour les conditions et les températures d'application normales.</p> <p>Le diluant PLASITE n° 19 est recommandé pour les températures d'application normales indiquées ci-dessus et lorsque la conception du réservoir nécessite un diluant à évaporation plus lente afin de limiter les éclaboussures.</p> <p>Les quantités de diluant nécessaires varient selon la température de l'air et de la surface d'application, et selon l'équipement utilisé. Pour des températures et des conditions normales d'application, environ 10 % en volume de diluant sont nécessaires; à haute température, ajouter environ 5 % pour chaque tranche de 3 °C (5 °F) en plus. Pour un équipement de pulvérisation sans air ou pour des températures au-dessus de la normale, une dilution supplémentaire est nécessaire. Il est recommandé que la quantité de diluant spécifiée sur chaque commande s'élève à environ 20 % de la quantité de revêtement commandée.</p>
Proportion	4:1 A:B
Durée de vie du mélange	Environ 8 à 10 heures à 21 °C (70 °F)

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 classique	<p>Contenant pressurisé équipé d'un double régulateur, d'un tuyau flexible de 3/8 po (diam. interne min.), d'une buse de 0,070 po (diam. interne) et du chapeau d'air approprié. Régler la pression d'air à environ 50 psi au niveau du pistolet et régler la pression du contenant entre 10 et 20 psi.</p>
Pulvérisation sans air	<p>Taux de compression : 30:1 (min.) Débit, en gal/min : 2,5 (min.) Tuyau flexible : 3/8 po diam. int. (min.) Taille de buse : 0,017 à 0,021 po Pression de sortie : 1500 à 2300 psi Taille du filtre : 60 mesh Les garnitures en PTFE sont recommandées</p> <p>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 humide de 6 à 8 mils (150 à 200 microns) environ. Répéter cette procédure pour la deuxième couche, de manière à obtenir une épaisseur de feu sec de 8 à 12 mils (200 à 300 microns). Contacter le service technique pour toute question.</p>

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 uniquement. Utiliser un pinceau à poils mi-durs. Non recommandé pour le revêtement interne des réservoirs, excepté pour marquer des soudures. Pour de meilleurs résultats, éviter de repasser plusieurs fois au pinceau.
Rouleau	Non recommandé pour le revêtement interne des réservoirs, excepté pour marquer des soudures. Utiliser un rouleau synthétique à poils courts avec noyau phénolique.

DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Sec pour couche suivante	Remise en service
10°C (50°F)	24 heures	14 jours
16°C (61°F)	18 heures	10 jours
24°C (75°F)	12 heures	7 jours
32°C (90°F)	8 heures	6 heures

Normalement, en présence d'une ventilation adéquate, les surfaces recouvertes à des températures supérieures à 70 °F (21 °C) sont sèches au toucher en 2 à 4 heures.

Temp. de surface	Durcissement pour immersion en général
54°C (130°F)	18 heures
60°C (140°F)	10 heures
66°C (150°F)	6 heures
71°C (160°F)	4 heures
77°C (170°F)	4 heures
82°C (180°F)	2 heures
88°C (190°F)	2 heures
93°C (200°F)	2 heures

Le tableau ci-dessus indique les temps de durcissement (pour immersion) correspondant au programme de durcissement accéléré ci-dessous.

Durcissement accéléré

REMARQUE : Les températures indiquées pour 54 °C (130 °F) et au-dessus correspondent au durcissement accéléré.

Le durcissement accéléré à haute température permet d'augmenter la résistance à certaines expositions. En cas d'exposition sévère, le durcissement accéléré est recommandé pour maximiser la résistance et la durée de vie.

Laisser sécher à l'air pendant 16 à 24 heures entre 10 et 21 °C (50 à 70 °F) avant le durcissement à chaud. En cas d'application à des températures supérieures à 21 °C (70 °F), prévoir une période de séchage à l'air de 2 à 5 heures.

Une fois le séchage à l'air achevé, la température de la surface doit être augmentée de 17 °C (30 °F) environ toutes les 30 minutes, jusqu'à atteindre la température 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.

Plasite 7159

FICHE PRODUIT



NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

Nettoyage	Diluant Plasite n° 71, diluant Carboline n° 2 ou acétone En cas de déversement, absorber le produit et le mettre au rebut conformément aux règlements locaux applicables.
Sécurité	Lire et respecter toutes les mises en garde indiquées dans la fiche technique du produit, ainsi que dans la fiche de données de sécurité du produit. Suivre des précautions normales de sécurité au travail.
Ventilation	Lorsque ce produit est utilisé comme revêtement interne de réservoir ou dans des espaces clos, une circulation d'air complète doit être assurée pendant et après l'application, jusqu'au durcissement du revêtement. Le système de ventilation doit être capable d'empêcher la concentration des vapeurs de solvants d'atteindre la limite inférieure d'explosivité des solvants utilisés. L'utilisateur doit tester et surveiller les niveaux d'exposition pour s'assurer que tous les membres du personnel sont en dessous des limites préconisées. En cas de doute, ou dans l'impossibilité de surveiller les niveaux d'exposition, utiliser un respirateur à adduction d'air approuvé par NIOSH/MSHA.

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Durée de conservation	Partie A : 24 mois à 21 °C (70 °F) Partie B : 9 mois à 21 °C (70 °F) Les contenants de partie B entreposés doivent être retournés tous les 3 mois.
Poids à l'expédition (approximatif)	Format de 1 gallon : 7,3 kg (16 lb) Format de 5 gallons : 35,53 kg (78 lb)
Point d'éclair (Setaflash)	Partie A : 22 °C (71 °F) Partie B : 104 °C (219 °F)
Entreposage	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.