

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Type générique	Adduit époxy-amine modifié
Description	Époxy modifié à teneur élevée en solides, traité avec un agent de durcissement à base d'adduit d'amine. Conçu spécifiquement comme revêtement interne de réservoir à très haute résistance chimique et non toxique.
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> • Excellente résistance chimique globale à une large gamme d'acides, d'alcalis et de solvants. • Bonne résistance à l'abrasion et grande souplesse • Conforme aux critères 21 CFR 175.300 de la FDA pour le contact alimentaire.
Couleur	Blanc, gris clair, bleu clair
Apprêt	Apprêt intégré
Épaisseur de feuil sec	152 - 178 microns (6 - 7 mils) par couche Deux couches produisent une épaisseur de feuil de 12 à 15 mils (300 à 375 microns) pour un service en immersion.
Teneur en solides	Par volume 80% +/- 2%
Taux de couverture théorique	31.5 m ² /l à 25 microns (1283 pi ² /gal à 1.0 mils) 5.2 m ² /l à 150 microns (214 pi ² /gal à 6.0 mils) 4.5 m ² /l à 175 microns (183 pi ² /gal à 7.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
Valeurs COV	Tel que fourni : 1,37 lb/gal (165 g/l) ± 2 % La teneur en COV varie selon la couleur. Contacter le service technique de Carboline pour connaître la teneur en COV d'une couleur spécifique.
Résistance à la température (immersion)	Résistance de feuil sec de 204 °C (400 °F) sur de courtes périodes; 121 °C (250 °F) en continu. Les températures d'immersion varient selon le produit chimique auquel est exposé le revêtement.

PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

Directives générales	Les surfaces doivent être propres et sèches. Utiliser des méthodes adéquates pour éliminer la saleté, la poussière, les huiles et autres contaminants qui pourraient nuire à l'adhérence du revêtement.
Acier	<u>Immersion</u> : SSPC-SP10 <u>Sans immersion</u> : SSPC-SP6 <u>Profil de surface</u> : 2,0 à 3,0 mils (50 à 75 microns)
Aluminium	Consulter le service technique de Carboline.
Béton ou CMU	Consulter le service technique de Carboline.

Plasite 9060

FICHE PRODUIT



DONNÉES DE PERFORMANCE

Tous les résultats d'essais ont été obtenus dans des conditions de laboratoire. Les résultats peuvent varier lorsque les essais sont réalisés sur le terrain.

Méthode d'essai	System	Résultats
*Dureté de surface (Méthode ASTM D4366-84) Pendule Konig (verre standard = 250 secondes)	Plasite 9060 12 à 15 mils (300 à 375 microns)	152 secondes
*Résistance à l'abrasion (Roue Taber CS-17, poids de 1000 g, 1 000 cycles)	Plasite 9060 12 à 15 mils (300 à 375 microns)	70 mg de perte moyenne
Choc thermique	Plasite 9060 12 à 15 mils (300 à 375 microns)	Sans effet après 5 cycles entre -57 et 93 °C (-70 à 200 °F)
NACE TM 0174 – méthode B, essais à 38 °C (100 °F)	Plasite 9060 12 à 15 mils (300 à 375 microns)	Essence OK Méthyléthylcétone OK Alcool méthylique OK
NACE TM 0174 – méthode B, essais à 65,5 °C (150 °F)	Plasite 9060 12 à 15 mils (300 à 375 microns)	Alcool éthylique OK Nitrate d'ammonium 65 % OK Liqueur verte de procédé au sulfate OK
NACE TM 0174 – méthode B, essais à 82 °C (180 °F)	Plasite 9060 12 à 15 mils (300 à 375 microns)	Hydroxyde de sodium OK Chlorure de potassium 50 % OK Acide gras OK
NACE TM 0174 – méthode B, essais à 99 °C (210 °F)	Plasite 9060 12 à 15 mils (300 à 375 microns)	Pétrole brut OK Éthylène glycol 30 % OK 1,1,1-trichloroéthane OK

*Remarque : les essais ci-dessus ont été réalisés sur feuil de revêtement durci à 65,5 °C (150 °F).

RÉSISTANCE CHIMIQUE

Ces essais ont été réalisés sur des panneaux en acier doux.

Les panneaux ont été à moitié immergés dans la solution pendant la période indiquée, sans effet sur le revêtement.

Le Plasite 9060 convient également aux environnements plus agressifs (acides) en cas d'exposition intermittente (éclaboussures ou vapeurs). Consulter le service technique de Carboline pour vos besoins spécifiques.

MÉLANGE ET DILUTION

Mélange | Remuer le produit au malaxeur séparément, puis ajouter lentement l'agent de durcissement et mélanger complètement. NE PAS MÉLANGER DE KITS PARTIELS.

Dilution | Le diluant recommandé est le n° 225. Les diluants n° 246 ou 71 peuvent également être utilisés, selon la température. Les quantités requises 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 5 à 10 % en volume de diluant sont nécessaires.

Proportion | 4:1 (A sur B)

Durée de vie du mélange | Environ 1 heure 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 (directives générales) | Tous les équipements de pulvérisation doivent être nettoyés à fond et exempts de contaminants.

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	Contenant pressurisé équipé d'un double régulateur, d'un tuyau flexible de diam. interne 3/8 po (9,5 mm) au minimum, d'une buse de diam. interne 0,055 à 0,070 po (0,38 à 0,53 mm) et du chapeau d'air approprié.
Pulvérisation sans air	<p>Taux de compression : 30:1 (min.) Capacité : 3,0 gal/min (11,5 l/min) (minimum) Tuyau flexible : diam. interne 3/8 po (9,5 mm) (minimum) Taille de buse : 0,015 à 0,021 po (0,38 à 0,53 mm) Pression de sortie : 2100 à 2300 psi (145 à 160 bar) Taille du filtre : 60 mesh Les garnitures en PTFE sont recommandées et sont disponibles auprès du fabricant de la pompe.</p>
Pinceau	Non recommandé pour le revêtement interne des réservoirs, excepté pour marquer des soudures ou pour les retouches. Utiliser un rouleau à poils courts résistant aux solvants. Utiliser un pinceau à poils mi-durs.

CONDITIONS D'APPLICATION

Condition	Matériau	Surface	Ambiante	Humidité
Minimum	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	41°C (105°F)	41°C (105°F)	80%

La température de la surface d'application doit se situer au moins 3 °C (5 °F) au dessus du point de rosée.

DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Sec pour couche suivante	Service en immersion (la plupart des produits chimiques)
21°C (70°F)	12 heures	7 jours
32°C (90°F)	9 heures	5 jours
41°C (105°F)	6 heures	4.5 jours

TEMPS DE SÉCHAGE

Normalement, la surface ne colle plus au toucher en 10 à 12 heures à 21 °C (70 °F). Le durcissement se produit en 5 jours à 32,2 °C (90 °F) ou en 7 jours à 21 °C (70 °F). En cas d'utilisation avec des produits alimentaires, contacter le service technique de Carboline pour obtenir des instructions spécifiques.

DÉLAI ENTRE LES COUCHES

Le produit doit être recouvert d'une couche de finition dans un délai de deux semaines en cas d'exposition à une température de métal de 54,4 °C (130 °F) ou inférieure. Si la température d'exposition est comprise entre 55 et 66 °C (131 à 150 °F), le produit doit être recouvert d'une couche de finition dans un délai maximal de 24 heures.

DURCISSEMENT

Normalement, le durcissement se produit en 5 jours à 32,2 °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 recouvrir est inférieure à 10 °C (50 °F).

Dans les 24 heures suivant l'application du revêtement, la température de la surface d'application doit demeurer à 21 °C (70 °F) ou plus pour s'assurer d'une polymérisation appropriée. Afin d'assurer l'élimination complète des solvants et des odeurs, un durcissement accéléré est généralement recommandé lorsque le revêtement est destiné au contact alimentaire.

Procéder au durcissement accéléré comme suit : Laisser sécher à l'air pendant 2 à 5 heures entre 21 et 38 °C (70 à 100 °F) avant le durcissement à chaud. Une fois la période de séchage à l'air écoulée, la température de la surface doit être augmentée de 18 °C (30 °F) environ toutes les 30 minutes, jusqu'à atteindre la température de métal souhaitée pour le durcissement accéléré.

La période de durcissement commence au moment où la surface d'application atteint la température spécifiée. Service non alimentaire, 36 heures à 49 °C (120 °F), 18 heures à 55 °C (130 °F), 10 heures à 60 °C (140 °F), 6,0 heures à 65 °C (150 °F), 4,5 heures à 71 °C (160 °F), 3,5 heures à 77 °C (170 °F), 2,5 heures à 82 °C (180 °F), 2 heures à 88 °C (190 °F), 1,75 heure à 93 °C (200 °F).

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

Nettoyage	Utiliser le diluant n° 2, n° 71, n°225 E ou n° 246. 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.
Nettoyage et sécurité	Ce produit contient des solvants inflammables. Tenir à l'écart des étincelles et des flammes. Toute installation électrique doit être réalisée et mise à la terre conformément au Code électrique national.

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Durée de conservation | 12 mois à 21 °C (70 °F). Le pouvoir garnissant du feuil (par couche) diminue avec le temps.

Entreposage | Entreposer à l'intérieur

Poids à l'expédition (approximatif) | Format de 1 gallon : 6 kg (13 lb)
Format de 5 gallons : 30,4 kg (67 lb)

Point d'éclair (Setaflash) | Partie A : -4 °C (24,8 °F)
Partie B : -4 °C (24,8 °F)

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.