

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Type générique	Époxy novolaque de polyamine
Description	Époxy novolaque modifié à teneur élevée en solides, traité par un agent de durcissement à base de polyamine. Conçu spécifiquement comme revêtement à haute résistance chimique.
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> • Formule à haute teneur en solides et faible teneur en COV • Teneur en COV conforme aux réglementations AIM actuelles • Peut être utilisé en immersion dans l'acide sulfurique concentré • Excellent pour le stockage de pétrole brut • Excellente résistance aux produits pétroliers • Excellente résistance à l'abrasion • Excellente résistance aux chocs thermiques
Couleur	Le PLASITE 9085 est offert en blanc, en noir et en rouge tuile.
Apprêt	Apprêt intégré
Épaisseur de feuil sec	152 - 178 microns (6 - 7 mils) par couche Un feuil de 6 à 7 mils (150 à 175 microns) d'épaisseur est facilement obtenu en une couche pulvérisée en plusieurs passages. Deux à trois couches produisent l'épaisseur de feuil de 12 à 15 mils (300 à 375 microns) recommandée pour un service en immersion.
Teneur en solides	Par volume 77% +/- 2%
Taux de couverture théorique	30.3 m ² /l à 25 microns (1235 pi ² /gal à 1.0 mils) 5.1 m ² /l à 150 microns (206 pi ² /gal à 6.0 mils) 4.3 m ² /l à 175 microns (176 pi ² /gal à 7.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
Valeurs COV	Tel que fourni : 1.06 lbs/gal (127 g/l) ± 2% Diluant Plasite n° 71 : 1.58 lbs/gal (189 g/l) ± 2% Les informations fournies correspondent à la couleur blanche. 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 chaleur sèche	Continue: 121°C (250°F) Non continue: 149°C (300°F) Une décoloration et une perte de brillance sont observées au-dessus de 93 °C (200 °F).
Résistance à la chaleur humide	La résistance à la température en immersion varie selon l'exposition. Contacter le service technique de Carboline pour obtenir des informations spécifiques.

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.
-----------------------------	---

PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

Acier	La surface doit être sablée pour un fini de métal blanc conforme à la norme SSPC-SP5 ou NACE n° 1. Immersion : SSPC-SP10 Profil de surface : 2 à 3,5 mil (50 à 88 microns) La surface doit être sablée pour un fini de métal blanc conforme à la norme SSPC-SP5 ou NACE n° 1.
--------------	--

MÉLANGE ET DILUTION

Mélange	Bien remuer la résine, puis ajouter lentement l'agent de durcissement et le mélanger complètement à la résine. Le diluant PLASITE n° 71 doit être ajouté avant l'agent durcissant pour prolonger la durée de vie du mélange.
Dilution	Le diluant PLASITE n° 71 est un diluant moyennement rapide, destiné à être utilisé dans la plupart des conditions. La dilution de ce produit de revêtement est toujours 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 : Pour des températures et des conditions normales d'application, environ 5 à 10 % en volume de diluant sont nécessaires; à haute température, ajouter environ 5 % pour chaque tranche de 3 °C (5 °F) en plus.
Proportion	Ratio 4:1 (A sur B)
Durée de vie du mélange	Environ 2 heures à 21 °C (70 °F). Remarque : la durée de vie du mélange peut diminuer lorsque les températures augmentent.

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.

Directives générales	Bien remuer la résine, puis ajouter lentement l'agent de durcissement et le mélanger complètement à la résine. Le diluant PLASITE n° 71 doit être ajouté avant l'agent durcissant pour prolonger la durée de vie du mélange.
Pulvérisation classique	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 5 et 10 psi.

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 sans air

Taux de compression : 30:1 (min.)*
 Débit, en gal/min : 2,5 (min.)
 Tuyau flexible : 3/8 po diam. int. (min.)
 Embout : 0,017 à 0,021 po
 Pression de sortie : 1500 à 2300 psi
 Taille du filtre : 60 mesh
 *Les garnitures en téflon sont recommandées et sont disponibles auprès du fabricant de la pompe.

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 feuil approximative de 6 à 7 mils (150 à 175 microns) (7 à 9 mils/175 à 225 microns environ à l'état humide). Répéter cette procédure pour la deuxième couche, de manière à obtenir une épaisseur de feuil sec de 12 à 15 mils (300 à 375 microns). Contacter le service technique de Carboline pour obtenir des renseignements supplémentaires.

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)	52°C (125°F)	43°C (110°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	Remise en service	Sec pour couche suivante	Non collant
21°C (70°F)	7 jours	Non classé	Non classé
66°C (150°F)	6 heures	Non classé	Non classé
93°C (200°F)	2 heures	Non classé	Non classé
21°C (70°F)	Non classé	10 heures	10 heures
21°C (70°F)	Non classé	12 heures	12 heures

DURCISSEMENT

Normalement, la surface ne colle plus au toucher en 10 à 12 heures à 21 °C (70 °F).

La polymérisation et le durcissement prévus se produisent 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 d'application est inférieure à 10 °C (50 °F).

Le durcissement accéléré à haute température augmente la résistance à certains environnements; par conséquent, en cas d'exposition sévère, le durcissement accéléré est recommandé pour maximiser la résistance du revêtement. Le durcissement accéléré est recommandé pour un service en présence d'acide sulfurique concentré.

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 37 °C (70 à 100 °F). Une fois le délai de séchage à l'air écoulé, la température doit être augmentée de 18 °C (30 °F) environ toutes les 30 minutes, jusqu'à atteindre la température souhaitée pour le durcissement accéléré.

Remarque : Pour un service en présence d'acide sulfurique concentré, un durcissement accéléré du PLASITE 9085 est nécessaire pendant 6 heures à 66 °C (150 °F) ou 2 heures 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.

INSPECTION

Le degré de préparation de la surface doit se conformer aux spécifications appropriées, tel qu'indiqué dans la section PRÉPARATION DE LA SURFACE. L'épaisseur de feuil de chaque couche et l'épaisseur de feuil sec totale du système de revêtement devront être mesurées au moyen d'une jauge magnétique non destructive, correctement étalonnée.

NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

Nettoyage	Utiliser le diluant n° 2 ou n° 71, ou de l'acétone. En cas de déversement, absorber et mettre au rebut conformément aux règlements applicables.
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. Dans les régions où il existe des risques d'explosion, les travailleurs sont tenus d'utiliser des outils non-ferreux et de porter des chaussures conductrices et anti-étincelles.
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 aduction d'air approuvé par NIOSH/MSHA.

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Durée de conservation	Partie A : 12 mois à 24 °C (75 °F) Partie B : 24 mois à 24 °C (75 °F) * Lorsque le produit est conservé dans les conditions d'entreposage recommandées et dans les contenants d'origine non ouverts.
------------------------------	---

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

**Poids à l'expédition
(approximatif)** | Kit de 1 gallon - 9 kg (20 lb)
| Kit de 5 gallons - 43 kg (94 lb)

**Température et
humidité d'entreposage** | Entreposer tous les composants entre 10 et 32 °C (50 à 90 °F) dans un endroit sec. Conserver à l'abri de la lumière directe du soleil. Éviter la chaleur excessive et ne pas congeler.

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.