

## SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

<b>Type générique</b>	Époxy phénolique à haute teneur en solides
<b>Description</b>	Résine époxy à haute teneur en solides, avec agent de durcissement à base de polyamine, formulée pour une résistance aux produits chimiques et une facilité de manutention optimales.
<b>Caractéristiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Répond aux exigences 21 CFR 175.300 de la FDA pour un contact alimentaire en milieu aqueux</li> <li>• Conformité des COV aux réglementations AIM actuelles</li> <li>• Excellent pour le stockage de pétrole brut</li> <li>• Excellente résistance aux produits pétroliers</li> <li>• Excellente résistance à l'abrasion</li> <li>• Excellente résistance aux chocs thermiques</li> </ul>
<b>Couleur</b>	Gris clair, blanc, bleu clair
<b>Fini</b>	Semi-brillant
<b>Apprêt</b>	Apprêt intégré
<b>Épaisseur de feuil sec</b>	102 - 152 microns (4 - 6 mils) par couche Deux couches sont normalement recommandées. Certains types de service peuvent nécessiter 12 à 14 mils d'épaisseur de feuil sec.
<b>Utilisations typiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Marchandises de qualité alimentaire</li> <li>• Aliments aqueux</li> <li>• Wagons</li> </ul>
<b>Teneur en solides</b>	Par volume 85% +/- 2%
<b>Taux de couverture théorique</b>	33.5 m <sup>2</sup> /l à 25 microns (1363 pi <sup>2</sup> /gal à 1.0 mils) 8.4 m <sup>2</sup> /l à 100 microns (341 pi <sup>2</sup> /gal à 4.0 mils) 5.6 m <sup>2</sup> /l à 150 microns (227 pi <sup>2</sup> /gal à 6.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
<b>Valeurs COV</b>	<p><b>Tel que fourni</b> : 1,00 lb/gal (119 g/l)            Diluant n° 2 : à 25 oz/gal : 1,96 lb/gal (235 g/l)            Diluant n° 76 : à 25 oz/gal : 1,96 lb/gal (235 g/l)</p> <p>Ces valeurs sont nominales et pourraient varier légèrement selon la couleur.</p>
<b>Limitations</b>	Les époxys exposés au soleil perdent leur lustre, se décolorent et finissent par fariner.
<b>Résistance à la chaleur humide</b>	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

<b>Directives générales</b>	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.
<b>Acier</b>	<p><b>Immersion</b> : SSPC-SP100  <b>Profil de surface</b> : 2,0 à 3,5 mils (50 à 88 microns)</p>

## PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

<b>Béton ou CMU</b>	<b>Immersion</b> : le béton doit être durci pendant 28 jours à 24 °C (75 °F) et 50 % d'humidité relative, ou dans des conditions équivalentes. Préparer les surfaces conformément aux normes ASTM D4258, Nettoyage des surfaces en béton, et ASTM D4259, Abrasion du béton. Les espaces vides dans le béton peuvent nécessiter un surfacage.
---------------------	--

## MÉLANGE ET DILUTION

<b>Mélange</b>	Remuer au malaxeur séparément, puis combiner les composants et mélanger au malaxeur. <b>NE PAS MÉLANGER DE KITS PARTIELS.</b> Nécessite une brève période de 15 minutes de transpiration.
<b>Dilution</b>	Une dilution est nécessaire pour que le produit mélangé s'atomise correctement. Diluer jusqu'à 20 % (25 oz/gal) avec du diluant n° 2 (ou n° 76 dans des conditions plus froides). L'utilisation de diluants autres que ceux fournis par Carboline peut dégrader les performances du produit et annuler la garantie, expresse ou implicite.
<b>Proportion</b>	Ratio 2:1 (A sur B)
<b>Durée de vie du mélange</b>	1 1/4 heure à 24 °C (75 °F), 2 heures à 15,5 °C (60 °F). La durée de vie du mélange prend fin lorsque le revêtement perd sa consistance et commence à s'affaisser. La durée de vie du mélange diminue lorsque la température augmente.

## 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 classique</b>	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 lb.  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
<b>Pulvérisation sans air</b>	<b>Faire un passage au « brouillard » pour l'adhérence.</b> ALaisser sécher environ une minute, mais sans que le feuillet ne sèche complètement. Faire plusieurs passages en quadrillage, en déplaçant assez rapidement le pistolet; maintenir l'aspect humide du feuillet. Plusieurs passages rapides peuvent être ainsi effectués, jusqu'à obtenir une épaisseur de feuillet de 4 à 6 mils (100 à 150 microns) environ (5 à 7 mils/125 à 175 microns environ à l'état humide). Répéter cette procédure pour la deuxième couche, de manière à obtenir une épaisseur de feuillet sec de 8 à 12 mils (200 à 300 microns). Contacter le service technique pour toute question.
<b>Pinceau et rouleau (directives générales)</b>	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 feuillet suffisante soit obtenue. Normalement, une épaisseur de feuillet de 2,5 à 3 mils (62 à 75 microns) par couche est obtenue par cette méthode.

## 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** | Utiliser un pinceau à poils mi-durs

**Rouleau** | Non recommandé

## 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%

This product simply requires the substrate temperature to be above the dew point. Condensation due to substrate temperatures below the dew point can cause flash rusting on prepared steel and interfere with proper adhesion to the substrate. Special application techniques may be required above or below normal application conditions.

**Note:** Prior to spray application, stripe brush all weld attachments and surface irregularities using Plasite 9133 thinned a minimum of 50% by volume with Thinner #2.

## DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Sec pour couche suivante	Durcissement final Immersion	Délai maximal avant couche suivante
10°C (50°F)	36 heures	14 jours	30 jours
16°C (60°F)	20 heures	10 jours	21 jours
24°C (75°F)	10 heures	7 jours	14 jours
32°C (90°F)	5 heures	5 jours	7 jours

Si l'épaisseur de feuillet est plus grande, la ventilation insuffisante ou les températures plus froides, des temps de durcissement plus longs sont nécessaires, et un piégeage du solvant et une détérioration prématurée du revêtement peuvent se produire. L'excès d'humidité ou de condensation sur la surface pendant le durcissement peut nuire au processus, causer une décoloration et laisser un voile sur la surface. En cas de voile ou d'opalescence, laver à l'eau avant d'appliquer la couche suivante. Si le délai maximal avant la couche suivante est dépassé, la surface doit être abrasée par décapage mécanique ou par ponçage avant l'application d'une couche supplémentaire.

**L'exposition de qualité alimentaire nécessite un durcissement accéléré à 107 °C (225 °F) pendant 4 heures. Augmenter la température de 17 °C (30 °F) toutes les 30 minutes, jusqu'à atteindre la température spécifiée. (Autres températures de durcissement indiquées dans le tableau ci-dessous.)**

### Température du métal Temps de séchage

66 °C/150 °F 12 heures

79 °C/175 °F 10 heures

93 °C/200 °F 6 heures

107 °C/225 °F 4 heures

## NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

**Nettoyage** | Utiliser du diluant n° 2 ou de l'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.

# Plasite 9133

FICHE PRODUIT



## NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

### 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 : 12 mois à 24 °C (75 °F)  
Partie B : 6 mois à 24 °C (75 °F)

**Température et humidité d'entreposage** | 4 à 43 °C (40 à 110 °F)  
0 à 100 % d'humidité relative

**Entreposage** | Entreposer à l'intérieur

**Poids à l'expédition (approximatif)** | Kit de 1 gallon : 6,8 kg (15 lb)  
Kit de 5 gallons : 34 kg (75 lb)

**Point d'éclair (Setaflash)** | Partie A : 11 °C (52 °F)  
Partie B : 15 °C (60 °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.