

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Type générique	Revêtement époxy modifié à haute teneur en solides et à cuisson à basse température, durci par un agent de durcissement à base d'amine.
Description	Le PLASITE 9570HAR est spécifiquement formulé pour offrir une excellente résistance à l'abrasion, tout en conservant la résistance à la température et aux produits chimiques ainsi que les autres propriétés physiques du PLASITE 9570. Le PLASITE 9570TFE est spécifiquement formulé pour améliorer les propriétés anti-adhérentes, afin de prévenir les problèmes d'adhésion ou de pontage des produits.
Couleur	crème, oxyde de fer jaune, oxyde vert olive Remarque : ce produit se décolore lorsqu'il est exposé aux rayons UV. * pour la couche d'apprêt
Fini	S/O
Épaisseur de feuil sec	152 - 178 microns (6 - 7 mils) par couche La couleur crème peut nécessiter deux couches pour obtenir une épaisseur de 6 à 7 mils.
Teneur en solides	Par volume 83% +/- 2%
Taux de couverture théorique	32.7 m ² /l à 25 microns (1331 pi ² /gal à 1.0 mils) 5.4 m ² /l à 150 microns (222 pi ² /gal à 6.0 mils) 4.7 m ² /l à 175 microns (190 pi ² /gal à 7.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
Valeurs COV	Tel que fourni : 158 ± 2% Diluant Plasite n° 71 : 218 ± 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 chaleur sèche	Non continue: 204°C (400°F) La résistance à la température non continue correspond à un service sans immersion. Les températures d'immersion varient selon le réactif utilisé.
Approbatons	Les ingrédients du Plasite 9570 répondent aux exigences réglementaires de l'agence américaine des produits alimentaires et médicamenteux (FDA), sous le titre 21, chapitre 1, 175 à 300. Approuvé par l'agence américaine de la protection de l'environnement (EPA) pour les surfaces en contact avec l'eau potable.
Couches de finition	Non applicable

PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

Acier	<p>Service en immersion</p> <p>Tout bord tranchant doit être arrondi par meulage, et les imperfections telles que les cordons de soudure discontinus, décollages, croûtes, éclats et projections de soudure doivent être éliminés avant le sablage abrasif. Les cordons de soudure discontinus doivent être reconstitués. La surface doit être exempte de contaminants. À cette fin, il est recommandé d'utiliser un solvant organique, une solution alcaline, de la vapeur, de l'eau chaude contenant un détergent, de la chaleur ou toute autre méthode permettant d'éliminer complètement la saleté, l'huile, la graisse, etc. Une décontamination plus poussée pourrait également s'avérer nécessaire.</p> <p>La surface doit être sablée pour un fini de « métal blanc » conforme SSPC-SP5 ou NACE No. 1, à l'aide d'une buse de sablage Venturi alimentée par une pression de 80 à 100 psi. L'air d'alimentation doit être exempt d'huile, d'eau ou de tout autre contaminant. Le profil d'ancrage (rugosité) dans le métal doit correspondre à environ 20 à 25 % de l'épaisseur totale du revêtement. Les grains contaminés ne doivent pas être utilisés pour le travail de finition. Pour le média de sablage, utiliser un abrasif naturel, des grenailles d'acier ou des scories (similaires ou équivalentes au produit BLACK BEAUTY®). Ces abrasifs doivent être tranchants, avec une surface coupante dure, et doivent être correctement dimensionnés, secs et de haute qualité. Le média de sablage doit être exempt de contaminants indésirables et la taille des particules doit correspondre au profil d'ancrage spécifié.</p> <p>Le profil d'ancrage doit être prononcé, et aucune trace de surface polie n'est autorisée. Éliminer toute trace de sable ou de poussière avec un aspirateur ou par brossage. Prendre soin de ne pas contaminer la surface avec des traces de doigts ou les vêtements des travailleurs. Afin d'éviter l'oxydation de la surface, sa température doit être maintenue à au moins 3 °C (5 °F) au-dessus du point de rosée. La préparation de la surface et l'application du revêtement doivent être effectuées le même jour. Aucune oxydation visible ou condensation n'est autorisée.</p>
Aluminium	<p>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 :</p> <p>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</p> <p>Pour un service en immersion, un sablage aux grains tranchants est nécessaire, suivi d'un traitement chimique de la surface.</p> <p>Remarque : sur les surfaces métalliques préparées par attaque chimique uniquement, l'épaisseur de feuillet de revêtement totale appliquée ne doit pas dépasser la moitié de l'épaisseur de feuillet normalement obtenue sur des surfaces sablées. Cette épaisseur de feuillet 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.</p>

MÉLANGE ET DILUTION

Mélange	<p>Bien remuer la partie A, puis ajouter lentement la partie B (agent de durcissement) et mélanger complètement avec le produit. Le produit doit reposer environ 30 minutes une fois l'agent de durcissement ajouté et bien mélangé.</p>
Dilution	<p>Le diluant n° 71 est recommandé pour la dilution et le nettoyage. 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 consignes de dilution suivantes sont applicables : Les températures et les conditions normales d'application nécessitent l'addition d'un diluant, à environ 10 à 20 % 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 produit de revêtement commandée.</p>

MÉLANGE ET DILUTION

Proportion | 4:1
A:B

Durée de vie du mélange | Environ 3 à 4 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 (directives générales)

Tous les équipements de pulvérisation doivent être nettoyés soigneusement; en particulier, le tuyau flexible doit être exempt de débris de peinture et autres contaminants.

Utiliser des pistolets de pulvérisation industriels standard, tels que :

DeVilbiss JGA-510 (Liquide E, Air 797)

Binks #2001 (Liquide 66-SS, Air 63-PB)

Graco P800 (Liquide 04, Air 02)

Pression de liquide : 1500 à 1800 psi

Embout : 0,017 à 0,021 po

Pression d'air : 60 à 80 psi au niveau du pistolet

Pression du contenant : 30 à 35 psi

Les exigences de dilution sont plus élevées que pour une pulvérisation classique.

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.

Remarque : avant l'application au pistolet, passer au pinceau sur les soudures, les aspérités et les irrégularités de la surface, en utilisant du PLASITE 9570 dilué à 50 % ou plus, en volume, avec du diluant n° 71.

Faire un passage au «brouillard» pour l'adhérence.

Laisser sécher environ une minute, mais sans que le feuil ne sèche complètement.

Faire plusieurs passages en quadrillage, en déplaçant assez rapidement le pistolet; maintenir l'aspect humide du feuil. Observer la surface du revêtement; lorsqu'une masse liquide continue semble s'être formée, une épaisseur de feuil humide de 4 à 5 mil (100 à 125 microns) en moyenne est atteinte. En laissant les solvants s'évaporer pendant quelques minutes, plusieurs autres passages rapides peuvent être effectués, jusqu'à atteindre une épaisseur de feuil sec de 5 à 7 mil environ (8 à 10 mil 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 mil.

Le délai de recouvrement varie selon la température et la ventilation, et peut nécessiter jusqu'à 16 à 24 heures entre 21 et 27 °C (70 à 90°F) en espace clos. Se reporter à la section TEMPS DE SÉCHAGE. Retirer toute éclaboussure en brossant ou en grattant à sec, si nécessaire.

Sécher à l'air de ventilation pendant au moins 60 minutes avant de commencer le chauffage.

Pinceau

Normalement non recommandé sauf pour les retouches ou les réparations, ou sur les soudures avant la pulvérisation.

Plasite 9570

FICHE PRODUIT



DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Non collant
21 °C (70 °F)	24 heures
32 °C (90 °F)	16 heures

Il est possible de réduire le temps de séchage entre les couches par durcissement accéléré. Le durcissement accéléré ne doit pas être effectué à des températures supérieures à 65 °C (150 °F). Entre 49 et 65 °C (120 à 150 °F), le durcissement accéléré ne doit pas durer plus de 12 heures.

ATTENTION : Un excès de cuisson entre les couches peut causer une perte d'adhérence.

CUISSON FINALE

La durée de la cuisson finale varie selon la température du métal. Sécher à l'air de ventilation pendant au moins 60 minutes avant de commencer le chauffage. Une fois la période de séchage à l'air écoulée, la température doit être augmentée de 18 °C (30 °F) environ toutes les 30 minutes, jusqu'à atteindre la température souhaitée.

4 heures minimum à 93 °C (200 °F) (température du métal)

2 heures minimum à 121 °C (250 °F) (température du métal)

Une cuisson finale à 121 °C (250 °F) permet d'accroître la résistance à certains milieux; cette étape est généralement recommandée lorsque l'exposition est considérée comme extrême.

NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

Nettoyage | Diluant Plasite n° 71

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. Garder le contenant fermé lorsqu'il n'est pas utilisé.

Ventilation | Lorsque cet additif est utilisé 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 | Risques d'incendie et d'explosion : Ce produit contient moins de 1 % de composés volatils, mais les vapeurs sont plus lourdes que l'air et peuvent parcourir de longues distances, s'enflammer et provoquer un retour de flamme. Éliminer toute source d'allumage. 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.

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Conditionnement | Unités de 1 gallon et 5 gallons

Durée de conservation | Partie A : 12 mois
Partie B : 24 mois

Entreposage | Entreposer à l'intérieur

Poids à l'expédition (approximatif) | 13 lb/gal

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Point d'éclair	Partie A : 35 °C (95 °F)
(Setaflash)	Partie B : 9 °C (48 °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.