

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. 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.
Description	Feuil protecteur à haute résistance pour revêtement interne de réservoir de produits chimiques.
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
Valeurs COV	Tel que fourni : 144 ± 2% Tel que fourni : 203 ± 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.
Couches de finition	Non applicable

PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

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, fabriqué par MacDermid Incorporated OAKITE CRYSCOAT 747LTS et OAKITE CRYSCOAT ULTRASEAL, fabriqués par Oakite Products Pour un service en immersion, un sablage aux grains tranchants est nécessaire, suivi d'un traitement chimique de la surface. Remarque : sur les surfaces métalliques préparées par attaque chimique uniquement, l'épaisseur de feuil de revêtement totale appliquée ne doit pas dépasser la moitié de l'épaisseur de feuil normalement obtenue sur des surfaces sablées. Cette épaisseur de feuil 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.
------------------	--

MÉLANGE ET DILUTION

Mélange	L'agent de durcissement et le produit de revêtement sont livrés dans des contenants distincts, dans un rapport de 4:1. Pour préparer le mélange, utiliser une (1) part d'agent de durcissement pour quatre (4) parts de produit, en volume. Bien remuer le produit, puis ajouter lentement l'agent de durcissement et le mélanger complètement au matériau. Le produit doit reposer environ 30 minutes une fois l'agent de durcissement ajouté et bien mélangé.
Dilution	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.

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; en particulier, le tuyau flexible doit être exempt de débris de peinture et autres contaminants. Utiliser des pistolets de pulvérisation industriels standard : PISTOLET DeVilbiss JGA-510 Binks #2001 Graco P800 LIQUIDE E 66-SS 04 AIR 797 63-PB 02 En cas de pulvérisation sans air, la pression de liquide recommandée est de 1500 à 1800 psi pour une buse de 0,017 à 0,0215 po. Les exigences de dilution sont plus élevées que pour une pulvérisation classique. Remarque : il convient de noter que le PLASITE 9570HAR entraîne une usure prématurée des parties inférieures et des embouts sur les équipements de pulvérisation sans air, en raison des pigments résistants à l'abrasion que ce produit contient. L'air comprimé doit être pur. Régler la pression d'air à environ 60 à 80 lb au niveau du pistolet et régler la pression du contenant entre 30 et 35 lb. 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. Faire un passage au « brouillard » pour l'adhérence. Laisser sécher environ une minute, mais sans que le feuil ne sèche complètement. Remarque : lors de l'application du système PLASITE 9570TFE, utiliser le Plasite 9570 comme couche de fond. 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 mils 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 mils environ (8 à 10 mils 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. Le délai avant la couche suivante varie selon la température et la ventilation, et peut atteindre 16 à 24 heures entre 21 °C (70 °F) et 32 °C (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. 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. Se reporter à la section CUISSON FINALE. Les équipements doivent être nettoyés à fond au diluant Plasite immédiatement après leur utilisation, afin de prévenir toute solidification des résidus de produit. 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.

Pinceau

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

DURÉE DE DURCISSEMENT

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

CUISSON FINALE La durée de la cuisson finale varie selon la température du métal. 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

Sécurité

Pour les travaux de revêtement interne de réservoir ou dans les espaces clos, il est recommandé que le personnel s'équipe d'une combinaison et de chaussures à semelles de caoutchouc, et maintienne une bonne hygiène personnelle. Certaines personnes peuvent présenter une sensibilité à différents types de résines, susceptibles de causer une dermatite. RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION : CE PRODUIT CONTIENT MOINS DE 1 % DE MATIÈRES VOLATILES. CEPENDANT, 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 de la chaleur, des étincelles et des flammes nues, et utiliser l'équipement de sécurité nécessaire : masque respiratoire, équipement électrique antidéflagrant, outils et échelles anti-étincelles, etc. Éviter le contact avec la peau et l'inhalation des vapeurs ou du brouillard de pulvérisation. Pour les travaux à l'intérieur d'un réservoir ou dans des locaux ou autres espaces clos, une ventilation adéquate doit être en place. Des respirateurs ou des hottes alimentées à l'air libre pourraient s'avérer nécessaires. Se reporter au Bulletin Plasite PA-3. Tenir hors de la portée des enfants.

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.