

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Type générique	Époxy phénolique
Description	Époxy phénolique réticulé, traité par un agent de durcissement à base de polyamine. Formulé en portant une attention particulière à la résistance chimique et à la facilité de manutention. Plasite 7122 VAR s'utilise comme enduit résistant à l'abrasion pour réservoirs, et comme revêtement d'entretien industriel.
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> • Excellente résistance chimique globale à une large gamme d'acides, d'alcalis et de solvants. • Résistance supérieure à l'abrasion et bonne souplesse • Conforme aux critères FDA 21 CFR 175.300 pour le contact alimentaire.
Couleur	Standard, gris clair, blanc, bleu clair. Remarque : les couleurs non standard peuvent ne pas répondre aux exigences de la FDA; consulter le service technique de Carboline.
Brillant	Semi-Gloss
Épaisseur de feuil sec	152 - 178 microns (6 - 7 mils) par couche Deux couches pulvérisées en plusieurs passages produisent une épaisseur de feuil sec de 12 à 15 mil (300 à 375 microns), recommandée pour un service en immersion.
Teneur en solides	Par volume 75% +/- 2%
Taux de couverture théorique	29.5 m ² /l à 25 microns (1203 pi ² /gal à 1.0 mils) 4.9 m ² /l à 150 microns (200 pi ² /gal à 6.0 mils) 4.2 m ² /l à 175 microns (172 pi ² /gal à 7.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
Valeurs COV	Tel que fourni : 1,76 lb/gal (212 g/l) ± 2 %
Résistance à la chaleur sèche	Continue: 149°C (300°F) Non continue: 177°C (350°F) Les températures d'immersion varient selon le réactif utilisé. Les époxys exposés au soleil perdent leur lustre, se décolorent, et finissent par fariner.

PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

Directives générales	<ul style="list-style-type: none"> • 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	<ul style="list-style-type: none"> • Immersion : SSPC-SP10 • Sans immersion : SSPC-SP6 • Profil de surface : 2,0 à 3,0 mil (50 à 75 microns)
Acier galvanisé	Consulter le service technique de Carboline.
Béton ou CMU	Consulter Carboline pour l'utilisation sur des surfaces en béton.

Plasite 7122 VAR

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
Choc thermique	Deux couches	Sans effets après 5 cycles entre -21 et 93 °C (-70 à 200 °F)
Dureté de surface (Méthode ASTM D4366-84) Pendule König (verre standard = 250 secondes)	Deux couches	135 secondes
Résistance à l'abrasion (roue Taber CS-17, poids de 1000 g, 1 000 cycles)	Deux couches	20 milligrammes

RÉSISTANCE CHIMIQUE : Pour obtenir des informations spécifiques en matière de résistance chimique, contacter le service technique de Carboline.

MÉLANGE ET DILUTION

Mélange	Remuer au malaxeur séparément, puis combiner les composants et mélanger au malaxeur. NE PAS MÉLANGER LES KITS PARTIELS. Le produit doit reposer environ 45 minutes une fois l'agent de durcissement ajouté et bien mélangé.
Dilution	Le diluant n° 71 Plasite est recommandé, adéquat dans la plupart des conditions. L'utilisation de diluants autres que ceux fournis ou recommandés par Carboline peut dégrader les performances du produit et annuler la garantie, expresse ou implicite. 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.
Durée de vie du mélange	4 à 6 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)	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 humide de 7 à 8 mil (175 à 200 microns), soit environ 6 à 7 mil (150 à 175 microns) d'épaisseur de feuil sec. Répéter cette procédure pour la deuxième couche, de manière à obtenir une épaisseur de feuil sec de 12 à 15 mil (300 à 375 microns) environ. Le délai avant la couche suivante varie en fonction de la température et de la ventilation, et peut atteindre 8 à 12 heures à 21 °C (70 °F) en espace clos. Le temps de séchage diminue en extérieur. Retirer toute éclaboussure en brossant ou en grattant à sec, si nécessaire.
Pulvérisation classique	Contenant pressurisé équipé d'un double régulateur, d'un tuyau flexible de 3/8 po (diam. interne min.), d'une buse de 0,055 à 0,070 po (diam. interne) et du chapeau d'air approprié.

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 : 3,0 (min.) Tuyau flexible : 3/8 po diam. int. (min.) Embout : 0,015 à 0,021 po Pression de sortie : 2100 à 2 300 psi Taille du filtre : 60 mesh Les garnitures en PTFE sont recommandées, et sont disponibles auprès du fabricant de la pompe.
Pinceau et rouleau (directives générales)	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)	32°C (90°F)	32°C (90°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)	7 heures	Non classé	Non classé
79°C (175°F)	3.5 heures	Non classé	Non classé
93°C (200°F)	2 heures	Non classé	Non classé
21°C (70°F)	Non classé	12 heures	6 heures

Normalement, la surface ne colle plus au toucher en 4 à 6 heures à 21 °C (70 °F).

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, ainsi que l'épaisseur de feuil sec totale du système de revêtement devront être mesurées au moyen d'une jauge magnétique non destructive, correctement étalonnée. Se reporter au Bulletin PA-3 Plasite, Section 3, pour les exigences d'inspection.

Sécher à température ambiante	Normalement, la polymérisation et le durcissement à 21 °C (70 °F) se produisent en 7 jours. 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). Afin d'assurer une polymérisation appropriée, la température du support doit demeurer à 21 °C (70 °F) ou plus dans les 24 heures après la dernière couche. Le PLASITE 7122 VAR doit subir un durcissement accéléré pour tout service en immersion dans un milieu alimentaire sensible au goût.
--------------------------------------	---

Plasite 7122 VAR

FICHE PRODUIT



DURÉE DE DURCISSEMENT

Durcissement accéléré	<p>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.</p> <p>Les durées de durcissement présentées ci-dessus 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.</p> <p>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 feuillet se produit, le durcissement peut être considéré comme achevé. Le feuillet doit se raffermir après l'exposition s'il est complètement durci. Pour tout service en immersion dans un milieu alimentaire sensible au goût, le PLASITE 7122 VAR doit subir un durcissement accéléré à l'une des températures de surface suivantes : 12 heures à 66 °C (150 °F), 6 heures à 79 °C (175 °F) ou 4 heures à 93 °C (200 °F).</p>
------------------------------	---

NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

Nettoyage	Utiliser le diluant n° 2 ou n° 71, ou de l'acétone. En cas de déversement, absorber et éliminer conformément aux règlements applicables.
Sécurité	Lire et respecter toutes les mises en garde présentées 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, y compris en matière d'équipement de protection individuelle.
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. Aux endroits 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

Durée de conservation	24 mois à 21 °C (70 °F) Remarque : le produit entreposé doit être retourné tous les 3 mois.
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.
Poids à l'expédition (approximatif)	Kit 5 gallons : 30 kg (66 lb)

GARANTIE

À notre connaissance, les données techniques contenues dans le présent document sont exactes et précises à la date de publication et sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. L'utilisateur doit contacter Carboline pour vérifier l'exactitude avant de spécifier ou de commander. Aucune garantie d'exactitude n'est donnée ou implicite. Carboline garantit que nos produits sont exempts de défauts de fabrication conformément aux procédures de contrôle qualité applicables de Carboline. **CETTE GARANTIE N'EST PAS VALABLE LORSQUE LE PRODUIT N'EST PAS : (1) APPLIQUÉ CONFORMÉMENT AUX SPÉCIFICATIONS DE CARBOLINE, ET/OU (2) CORRECTEMENT STOCKÉ, DURCI ET UTILISÉ DANS DES CONDITIONS NORMALES D'UTILISATION.** Carboline n'assume aucune responsabilité quant à la couverture, la performance, les blessures ou les dommages résultant de l'utilisation du produit. Si ce produit s'avère ne pas fonctionner comme spécifié lors de l'inspection par un représentant de Carboline pendant la période de garantie, la seule obligation de Carboline, le cas échéant, est de remplacer le ou les produits Carboline dont le défaut a été prouvé ou de rembourser le prix d'achat de ceux-ci, à la seule discrétion de Carboline. Carboline ne sera pas responsable de toute autre perte ou dommage. Cette garantie exclut (1) la main-d'œuvre et les coûts de main-d'œuvre pour l'application ou le retrait de tout produit, et (2) tout dommage accessoire ou consécutif, qu'il soit fondé sur une violation de garantie expresse ou implicite, une négligence, une responsabilité stricte ou toute autre théorie juridique. **AUCUNE AUTRE GARANTIE OU ASSURANCE DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT N'EST DONNÉE PAR CARBOLINE, QU'ELLE SOIT EXPRESSE OU IMPLICITE, LÉGALE, RÉSULTANT DE LA LOI OU AUTRE, Y COMPRIS EN CE QUI CONCERNE LA COMMERCIALISATION ET L'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER.** Toutes les marques commerciales mentionnées ci-dessus sont la propriété de Carboline International Corporation, sauf indication contraire. L'intégralité du texte de cette fiche technique produit, ainsi que les documents qui en découlent, ont été rédigés en anglais, et à des fins juridiques, la version anglaise prévaut.