

## SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

<b>Type générique</b>	Époxy phénolique
<b>Description</b>	Époxy phénolique réticulé, durci par un agent de durcissement à base de polyamine. Formulé en portant une attention particulière à la résistance chimique globale et à la facilité de manutention. Le Plasite 7122 VTF est un revêtement interne de réservoir chargé en PTFE utilisé lorsque des propriétés anti-adhérentes sont souhaitées, afin de réduire l'adhésion des produits et les effets de pontage.
<b>Caractéristiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Excellente résistance chimique globale à une large gamme d'acides, d'alcalis et de solvants.</li> <li>• Surface lisse et antiadhésive.</li> <li>• Très bonne résistance à l'abrasion et très bonne souplesse.</li> <li>• <b>Conforme aux critères FDA 21 CFR 175.300 pour le contact alimentaire.</b></li> </ul>
<b>Couleur</b>	Standard; gris clair, blanc et bleu clair. <b>Remarque :</b> les couleurs non standard peuvent ne pas répondre aux exigences de la FDA; consulter le service technique de Carboline.
<b>Brillant</b>	Semi-brillant
<b>Apprêt</b>	Plasite 7122 VOC ou Plasite 7122 VAR
<b>Épaisseur de feuil sec</b>	152 - 178 microns (6 - 7 mils) par couche  Deux couches pulvérisées en plusieurs passages produisent une épaisseur de feuil sec de 12 à 15 mils (300 à 375 microns), recommandée pour un service en immersion. Le Plasite 7122 VTF ne doit pas être recouvert par le produit même pour la couche finale, à moins d'avoir subi une abrasion adéquate.
<b>Teneur en solides</b>	Par volume 75% +/- 2%
<b>Taux de couverture théorique</b>	29.5 m <sup>2</sup> /l à 25 microns (1203 pi <sup>2</sup> /gal à 1.0 mils) 4.9 m <sup>2</sup> /l à 150 microns (200 pi <sup>2</sup> /gal à 6.0 mils) 4.2 m <sup>2</sup> /l à 175 microns (172 pi <sup>2</sup> /gal à 7.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
<b>Valeurs COV</b>	<b>Tel que fourni :</b> 1,76 lb/gal (212 g/l) ± 2 %
<b>Résistance à la chaleur sèche</b>	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.
<b>Couches de finition</b>	Plasite 7122 VTF

## PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

<b>Directives générales</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les surfaces doivent être propres et sèches.</li> <li>• Utiliser des méthodes adéquates pour éliminer la saleté, la poussière, les huiles et autres contaminants qui pourraient nuire à l'adhérence du revêtement.</li> </ul>
<b>Acier</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Immersion : SSPC-SP10</li> <li>• Sans immersion : SSPC-SP6</li> <li>• Profil de surface : 2,0 à 3,0 mils (50 à 75 microns)</li> </ul>

# Plasite 7122 VTF

FICHE PRODUIT



## PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

**Acier galvanisé** | Consulter le service technique de Carboline.

**Béton ou CMU** | Consulter Carboline pour l'utilisation sur des surfaces en béton.

## 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 effet 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	108 secondes
Résistance à l'abrasion (Roue Taber CS-17, poids de 1000 g, 1000 cycles)	Deux couches	41 milligrammes

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

## 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> Le produit doit reposer environ 45 minutes une fois l'agent de durcissement ajouté et bien mélangé.
<b>Dilution</b>	Le diluant n° 71 Plasite est recommandé; il peut être utilisé 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 revêtement commandée.
<b>Durée de vie du mélange</b>	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 et en maintenant 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 (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 ce qu'une épaisseur humide de 7 à 8 mils (175 à 200 microns) environ (6 à 7 mils/150 à 175 microns à sec) soit atteinte. 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) 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.

### Pulvérisation sans air

Taux de compression : 30:1 (min.)  
Débit, en gal/min : 3,0 (min.)  
Tuyau flexible : 3/8 po diam. int. (min)  
Taille de buse : 0,015 à 0,021 po  
Pression de sortie : 2100 à 2300 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.

# Plasite 7122 VTF

FICHE PRODUIT



## DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Remise en service
21°C (70°F)	7 jours
66°C (150°F)	7 heures
79°C (175°F)	3.5 heures
93°C (200°F)	2 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 feuillet de chaque couche et l'épaisseur de feuillet 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 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). Afin de s'assurer d'une polymérisation appropriée, la température de la surface d'application doit demeurer à 21 °C (70 °F) ou plus dans les 24 heures après la dernière couche. Le PLASITE 7122 VTF doit subir un durcissement accéléré pour tout service en immersion dans un milieu alimentaire sensible au goût.

#### Durcissement accéléré

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.

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. 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 devrait 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 VTF 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).

## NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

#### Nettoyage

Utiliser le diluant n° 2 ou n° 71, 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, 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 aduction d'air approuvé par NIOSH/MSHA.

---

## NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

---

**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. 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

---

**Durée de conservation**

24 mois à 21 °C (70 °F)  
**Remarque :** le produit entreposé doit être retourné tous les 3 mois.

**Poids à l'expédition  
(approximatif)**

Kit de 5 gallons : 27,6 kg (61 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.

---

## 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.