

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Fenólico horneado
Descripción	Un recubrimiento de horneado utilizando una resina fenólica sin modificaciones con resistencia superior a los ácidos y solventes. Cumple con muchas de las reglamentaciones de componentes orgánicos volátiles actuales.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Resistencia superior a ácidos y solventes • Conforme a muchas de las regulaciones VOC actuales • Cumple con los requisitos de la FDA de los Estados Unidos, 21 CFR 175.300 para uso en áreas que tienen contacto directo con alimentos
Color	Marfil (cambiando a café medio después del horneado)
Acabado	Satinado
Espesor de película seca	<p>38 - 51 micras (1.5 - 2 milésimas) por capa 127 - 178 micras (5 - 7 milésimas) total</p> <p>2 o 3 capas producirán el espesor de la película seca recomendado de 5 a 7 mil (125-175 micras)</p>
Usos típicos	<ul style="list-style-type: none"> • Recubrimiento de tanques para solventes, ácidos, agua caliente, productos alimenticios. • Como recubrimiento protector para partes de maquinaria, placas de prensa de filtros, extractores, etc.
Contenido de sólidos	Por volumen 46% +/- 2%
Tasa de cobertura teórica	<p>18.1 m²/l a 25 micras (738 pies²/gal a 1.0 milésimas de pulgada) 12.1 m²/l a 38 micras (492 pies²/gal a 1.5 milésimas de pulgada) 2.6 m²/l a 175 micras (105 pies²/gal a 7.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.</p>
Valores de COV	<p>Como se suministra : 2.88 lbs/gal (354 g/l) +/-2%.</p> <p>Como se suministra : Plasite Thinner 68 = 3.47 lbs/gal (416 g/l) +/-2%</p>

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Utilice métodos adecuados para retirar la suciedad, polvo, aceite y cualquier otro contaminante que pudiera interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero	<p>Inmersión: SSPC-SP5 Atmosférico: SSPC-SP6 Perfil de anclaje: 1.5 a 2.0 milésimas (38.1 a 50.8 micras)</p>
Aluminio	<p>La superficie debe estar limpia y libre de grasa con un perfil de anclaje angular producido por abrasivos a presión como se describe anteriormente en el rubro "Acero". Además, antes de la limpieza abrasiva, la superficie debe tratarse químicamente de la siguiente manera: Alodine 1200S está disponible en Henkel Surface Tech, Iridite 14-2 producido por MacDermid Incorporated, Oakite Cryscosat 747 LTS y Oakite Cryscosat Ultraseal producido por Oakite Products.</p>

Plasite 3070

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
Choque Térmico	5-7 mils de Plasite 3070	Sin afectación después de 5 ciclos de -57 °C a 100 °C
Dureza (Método ASTM DD4366-84)	5-7 mils de Plasite 3070	Dureza de péndulo König de 173 segundos de vidrio estándar = 250
Pigmentos	5-7 mils de Plasite 3070	Dióxido de titanio y pigmentos inertes
Resistencia a la Abrasión (ASTM D4060, Rueda Taber CS-17, 1000 ciclos y peso de 1000 gr)	5-7 mils de Plasite 3070	47.8 pérdida promedio en miligramos

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Dilución | Cumple con las regulaciones locales de VOC puede requerir aplicación sin thinner adicional. Si se requiere thinner adicional, se recomienda el Plasite Thinner 68.

GUÍAS SOBRE EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación, se enumeran las guías generales de equipamiento para la aplicación de este producto. Es posible que las condiciones del lugar de trabajo requieran que se modifiquen estas guías para lograr los resultados deseados.

Aplicación por aspersión (General) | Plasite 3070 está formulado para un equipo de aspersión de producción estándar. Todos los equipos de aspersión deberán limpiarse cuidadosamente y la manguera, de manera particular, deberá estar libre de película de pintura vieja y otros contaminantes. Utilice pistolas de aspersión tipo producción estándar.

Aspersión sin aire | Presión de salida: 1,500 a 1,800 psi Tamaño de la boquilla: 0.015 a 0.019 pulgadas
Para aspersión convencional: El suministro de aire deberá estar libre de contaminantes. Ajuste la presión del aire a aproximadamente 3.5 kg/cm² (50 psi) en la pistola y de 0.70 a 1.0 kg/cm² (10 a 15 psi) de presión en la olla.

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN

Aplicación | Ajuste la pistola pulverizadora abriendo primero la válvula de líquido y luego ajustando la válvula de aire para obtener un abanico aproximado de 8-12 pulg. (20-30 cm), sosteniendo la pistola perpendicular a la superficie a una distancia de 12 pulg. (30 cm). Aplicar una pasada de adhesión en "niebla". Deje que se evapore durante varios minutos, pero no lo suficiente como para permitir que la película se seque completamente. Aplique de 2 a 3 pasadas múltiples entrecruzadas, manteniendo una película de apariencia húmeda (aproximadamente 3-4 milésimas de pulgada húmeda). Esto secará aproximadamente de 1.5 a 2 milésimas de pulgada seca (37 a 50 micras).

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	38°C (100°F)	38°C (100°F)	80%

La temperatura del sustrato deberá ser 3 °C sobre el punto de rocío.

PROGRAMA DE CURADO

Detalles del curado

- Seque al aire con ventilación por un mínimo de 60 minutos antes de introducir al calor.
- Después de que haya pasado el tiempo de secado de aire, la temperatura del sustrato deberá incrementarse a una tasa de tiempo/temperatura que no exceda los 17 °C cada 30 minutos hasta que se alcance la temperatura intermedia de curado. Manténgala por 30 minutos.
- **Capas intermedias:** 30 minutos a 107-121 °C (temperatura del metal).
- Después del curado final intermedio, revise los espesores secos del recubrimiento y detección de porosidades. Repare conforme sea necesario.
- Después de que el sustrato se haya enfriado a temperaturas adecuadas para una buena aplicación, prepare el revestimiento para las siguientes capas.
- Repita las instrucciones anteriores por cada capa por separado y curado intermedio.
- Después del curado final intermedio, revise los espesores secos del recubrimiento y detección de porosidades. Repare conforme sea necesario.
- **Curado final:**
 - 1.5 horas a un mínimo de 190-204 °C (temperatura del metal).
 - Para el servicio con ácido sulfúrico concentrado, se requiere un curado final a un mínimo de 204 °C durante 90 minutos o hasta que se obtenga el color adecuado.
 - El grado del curado final se puede determinar comparando la capa curada con los paneles de muestra de color predeterminados. Un panel que muestra el curado final está disponible a solicitud.

Advertencia: En comparación con otros fenólicos horneados de bajos sólidos; Plasite 3070 presenta altos sólidos, éste producirá una película alta por capa. Debe tomarse precaución de no exceder el espesor seco final recomendado de 5 a 7 milésimas, aplicadas en un mínimo de dos capas (aproximadamente 3 milésimas por capa) con un curado intermedio de 110 °C a 121 °C durante 30 minutos por cada capa por separado. El curado final requiere 190 °C a 204 °C para servicio con ácido sulfúrico concentrado durante 90 minutos o hasta que ocurra el cambio de color adecuado.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza | Thinner 2 o Acetona.

Seguridad | Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto y en la ficha técnica de seguridad de este producto. Utilice equipo protector personal normal. Utilice la ventilación adecuada. Mantenga el envase cerrado cuando no se encuentre en uso.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Envasado | Disponible en presentación de 1 galón y 5 galones (producto de un solo componente).

Vida de almacenamiento | 90 días a 21 °C desde la fecha de envío. La fecha de envío se encuentra fija en las tapas del envase.
Temperaturas más altas reducen la vida de almacenamiento.

Temperatura y humedad en almacenamiento | Almacene todos los componentes a una temperatura entre 10 a 24 °C en un área seca. Mantenga alejado de la luz del sol directa. Evite el calor excesivo y no congele.

Plasite 3070

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



GARANTÍA

A nuestro leal saber y entender, los datos técnicos aquí contenidos son verdaderos y exactos en la fecha de publicación y están sujetos a cambios sin previo aviso. El usuario debe ponerse en contacto con Carboline para verificar su exactitud antes de especificar o realizar un pedido. No se ofrece ni se da a entender ninguna garantía de exactitud. Carboline garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Carboline. **ESTA GARANTÍA NO ES VÁLIDA CUANDO EL PRODUCTO NO HA SIDO: (1) APLICADO DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DE CARBOLINE, Y/O (2) ALMACENADO, CURADO Y UTILIZADO DE FORMA ADECUADA EN CONDICIONES NORMALES DE FUNCIONAMIENTO.** Carboline no asume ninguna responsabilidad por el rendimiento, desempeño, lesiones o daños resultantes del uso del producto. Si se determina que este producto no funciona según lo especificado en la inspección realizada por un representante de Carboline durante el período de garantía, la única obligación de Carboline, si la hubiera, es reemplazar el producto o productos de Carboline que se demuestre que son defectuosos o reembolsar el precio de compra de los mismos, a opción exclusiva de Carboline. Carboline no será responsable de ninguna otra pérdida o daño. Esta garantía excluye (1) la mano de obra y los costes de mano de obra para la aplicación o retirada de cualquier producto, y (2) cualquier daño incidental o consecuente, ya sea basado en el incumplimiento de la garantía expresa o implícita, negligencia, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría legal. **CARBOLINE NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR APLICACIÓN DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUIDAS LAS DE COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO.** Todas las marcas comerciales mencionadas anteriormente son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario. El texto completo de esta Hoja de datos del producto, así como los documentos derivados de ella, se han redactado en inglés y, a efectos legales, prevalecerá la versión inglesa.