

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Resina de fenol-formaldehído al horno
Descripción	<p>Recubrimiento al horno en que se usa una resina de fenol-formaldehído (al horno, no modificada) con resistencia superior al ácido sulfúrico y disolventes. Cumple con la mayoría de los reglamentos de VOC. Recubrimiento de tanques para solventes, ácido sulfúrico concentrado, agua caliente y productos alimentarios, así como recubrimiento protector para partes de maquinaria, placas de prensas de filtro, ventiladores, etc. PLASITE 3070 L cumple con los requisitos de la FDA para 21 CFR 175.300.</p> <p>Nota: Antes de recubrir un tanque para ácido sulfúrico o un carro tanque usado, consulte la sección Preparación de superficies: acero.</p>
Color	Beige (cambia a tostado intermedio después del horneado)
Espesor de película seca	<p>127 - 178 micras (5 - 7 milésimas) total</p> <p>2 o 3 capas producirán el espesor de película seca recomendado de 5 a 7 mil.</p>
Contenido de sólidos	Por volumen 42% +/- 2%
Tasa de cobertura teórica	<p>16.4 m²/l a 25 micras (667 pies²/gal a 1.0 milésimas de pulgada)</p> <p>3.3 m²/l a 125 micras (133 pies²/gal a 5.0 milésimas de pulgada)</p> <p>2.3 m²/l a 175 micras (95 pies²/gal a 7.0 milésimas de pulgada)</p> <p>Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.</p>
Valores de COV	Como se suministra : 3.15 lbs/gal (378 g/l)

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar tierra, polvo, aceite y demás contaminantes que pudieran interferir con la adhesión del recubrimiento.
Acero	<p>Con inmersión: SSPC-SP10</p> <p>Sin inmersión: SSPC-SP6</p> <p>Perfil de superficie: 2.0-3.0 mil (50-75 micrones)</p>

DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
Brillante	Plasite 3070 L (5-7 mils)	30 a 60°
Método de ASTM D4366-84 Dureza de superficie	Plasite 3070 L (5-7 mils)	Dureza de péndulo de König de 169 segundos con estándar de vidrio a = 250 segundos
Pigmentos	Plasite 3070 L (5-7 mils)	Dióxido de titanio y pigmentos inertes
Resistencia a la abrasión (rueda Taber CS-17, 1000 gramos de peso)	Plasite 3070 L (5-7 mils)	Pérdida promedio de 47.8 miligramos por 1000 ciclos
Termochoque	Plasite 3070 L (5-7 mils)	No afectado por 5 ciclos, menos 70 °F (21 °C) a más 200 °F (93 °C)

RESISTENCIA QUÍMICA

Plasite 3070 L se clasifica como recubrimiento de película relativamente delgada y no se debe usar para la inmersión total y continua en ciertas sustancias químicas que tienen un índice de corrosión extremadamente alto para el acero dulce y otros sustratos. No se recomienda este recubrimiento para servicios cáusticos o con oxidación intensa. Comuníquese con el departamento de Servicio Técnico de Carboline para obtener más información.

Plasite 3070 L

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado | Mezcle hasta lograr uniformidad.

Dilución | El cumplimiento de las normas locales de VOC podría requerir la aplicación sin agregar diluyente. Si se requiere añadir diluyente, se recomienda el PLASITE Thinner No. 68 o No. 71.

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.

General | El equipo de aspersión siguiente se considera adecuado y lo ofrecen diversos fabricantes.

Aspersión sin aire | Salida: 1500 a 1800 psi
Tamaño de la punta: 0.015 in a 0.019 in

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN

General | Todo el equipo de aspersión se limpiará a fondo, y la manguera, en particular, debe estar libre de película de pintura vieja y otros contaminantes.

Aspersión sin aire | Los aplicadores experimentados podrían optar por aplicar PLASITE 3070 L con el DFT recomendado de 5 a 7 mil (125 a 175 micrones) en dos capas por aspersión de pasadas múltiples. En el procedimiento de aplicación siguiente, se describe la aplicación de PLASITE 3070 L en tres capas de aspersión de pasadas múltiples.

Aplique una pasada de fijación en forma de "neblina".

Permita el secado por varios minutos, sin dejar que transcurra tiempo suficiente para que la película se seque por completo. Aplique 2 o 3 pasadas múltiples entrecruzadas, manteniendo la película con aspecto húmedo (aproximadamente 3 a 4 mil húmeda/75 a 100 micrones). Esto se secará a aproximadamente 1.5 a 2 mil seca (38 a 50 micrones).

Vea los procedimientos de curado para secado al aire y los detalles de curado con calor antes de aplicar más capas del material.

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%

PROGRAMA DE CURADO

Detalles del curado	<p>Seque al aire con ventilación cuando menos por 60 minutos antes de aplicar calor. Después de transcurrido el tiempo de secado al aire, la temperatura del sustrato debe aumentarse con tasa de tiempo/temperatura no mayor de 30 °F (-1 °C) cada 30 minutos, hasta alcanzar la temperatura de horneado intermedio. Manténgala por 30 minutos.</p> <p>Una vez que el sustrato se haya enfriado a temperaturas de aplicación adecuadas, prepare el recubrimiento para capas adicionales.</p> <p>Repita el procedimiento descrito arriba para cada capa separada y horneado intermedio. Después del horneado intermedio final, verifique el DFT y busque defectos en la capa. Repare según sea necesario.</p> <p>Realice el horneado final a 375 °F (191 °C) (400 °F [204 °C] para servicio de ácido sulfúrico concentrado) durante 90 minutos o hasta que se haya logrado el color adecuado.</p> <p>Advertencia: En comparación con resinas de fenol-formaldehído horneadas de contenido bajo de sólidos, el contenido alto de sólidos de Plasite 3070 L producirá espesor de película alto por capa. Se debe tener cuidado de no exceder el DFT final recomendado de 5 a 7 mil (127-178 micrones), aplicado como mínimo en dos capas separadas (aproximadamente 3 mil [76 micrones] por capa), con horneado intermedio de 225 a 250 °F (110 a 121 °C) por 30 minutos para cada capa separada. El horneado final requiere 375 °F (191 °C)/(400 °F [204 °C] para servicio de ácido sulfúrico concentrado) durante 90 minutos o hasta que se haya logrado el color adecuado.</p>
----------------------------	--

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Usar Plasite Thinner 71. En caso de derrame, absorber y desechar de conformidad con las reglamentaciones locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las declaraciones de precaución en esta hoja de datos del producto y en la SDS (ficha técnica de seguridad) para este producto. Emplee precauciones de seguridad laboral normales. Mantenga el contenedor cerrado cuando no esté en uso.
Ventilación	Si se usa en áreas cerradas y el producto está diluido, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de esta hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de solventes alcance el límite de explosión inferior para los solventes usados. El usuario debe evaluar y monitorear los niveles de exposición para asegurar que todo el personal respete las guías. Si no se está seguro o si no se puede monitorear los niveles, se debe usar un respirador con suministro de aire aprobado por la Administración de Seguridad y Salud de Minas (Mine Safety and Health Administration, MSHA) y por el Instituto Nacional para la Seguridad y Salud Ocupacionales (National Institute for Occupational Safety and Health, NIOSH).

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	90 días a partir de la fecha de envío a 70 °F (21 °C). La fecha de envío se indica en la tapa de los contenedores. Nota: El almacenamiento a temperaturas más altas reducirá la vida de almacenamiento.
Temperatura y humedad en almacenamiento	Almacene todos los componentes a 50-75 °F (10-24 °C)
Almacenamiento	Almacene todos los componentes en un área seca. Evite la exposición a la luz solar directa.
Peso de envío (Aproximado)	1 galón - 12 lb (5 kg)

Plasite 3070 L

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Punto de ignición | 91 °F (33 °C)
(Setaflash)

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.