

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Descripción</b>	Este es un recubrimiento epóxico novolac premium, con relleno de hojuelas y 100% de sólidos en volumen, diseñado para sustratos internos de acero y concreto. Es un sistema de dos componentes que consiste en cuatro partes por volumen de la resina (Parte A) y una parte por volumen del endurecedor (Parte B). Se aplica con equipo de aspersión airless multicomponente o airless de un solo componente, con un espesor total de 20-60 milésimas (500-1500 micras) en una aplicación de capa única, utilizado en una gran variedad de aplicaciones. Este producto está aprobado para almacenamiento y transportación de petróleo crudo de hasta 350°F (177°C). Cuenta con una resistencia superior a choque térmico en un rango de -40° a 350°F (-40 a 177°C).
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Resistencia al alto impacto y choque térmico</li> <li>• Adherencia superior al acero y al concreto</li> <li>• Resistencia a una amplia gama de sustancias químicas</li> <li>• Puede aplicarse hasta a 60 milésimas en una capa</li> <li>• Puede aplicarse por aspersión utilizando equipo airless de componente único</li> </ul>
<b>Color</b>	Gris claro, azul claro, rojo ladrillo, blanco y negro.
<b>Espesor de película seca</b>	508 - 762 micras (20 - 30 milésimas) por capa  La mayoría de las aplicaciones requieren una sola capa de 20-30 mils (500-762 micras). Se pueden aplicar en espesores más gruesos de hasta 60 mils (1500 micras) según sea necesario o especificado. Vea la sección Vida de Almacenamiento para conocer las limitantes de la formación de película.
<b>Usos típicos</b>	Buques petroleros, tanques de almacenamiento de sustancias químicas, clarificador de aguas residuales, contenedores de chapado, tanques de almacenamiento de petróleo, plataformas, tanques de almacenamiento de pulpa de papel y licores del papel o exposiciones de concreto en aplicaciones de aguas residuales.
<b>Contenido de sólidos</b>	Por volumen 100% +/- 0%
<b>Tasa de cobertura teórica</b>	39.4 m <sup>2</sup> /l a 25 micras (1604 pies <sup>2</sup> /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 2.0 m <sup>2</sup> /l a 500 micras (80 pies <sup>2</sup> /gal a 20.0 milésimas de pulgada) 1.3 m <sup>2</sup> /l a 750 micras (53 pies <sup>2</sup> /gal a 30.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
<b>Valores de COV</b>	<b>Como se suministra</b> : 0.0
<b>Resistencia a temperatura seca</b>	No continuo: 204°C (400°F)  Este recubrimiento tendrá decoloración y pérdida de brillo por encima de los 200°F (93°C) pero no afectará su desempeño.

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y otros contaminantes que puedan interferir con la adherencia del recubrimiento.
----------------	---

# Plasite 4550 S

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>Acero</b>	<p><b>Inmersión:</b> Prepare mediante abrasivos a presión a Metal Casi Blanco como mínimo (NACE 2/SSPC-SP10) con un perfil de anclaje angular de por lo menos 3 milésimas (75 micras).</p> <p>Para aplicaciones especiales que involucren acero inoxidable utilizado en aplicaciones de Desulfuración de Gases de Combustión (FGD) húmedas, es aceptable un perfil de anclaje angular de por lo menos de 2 milésimas (50 micras).</p>
<b>Concreto o mampostería</b>	<p>Limpie, seque y elimine todo el concreto suelto y quebradizo. No aplique recubrimiento, salvo que haya curado al menos durante 28 días a 70°F (21°C) o su equivalente. Prepare las superficies de acuerdo con SSPC- SP13/NACE 6 (Preparación de Superficies de Concreto). Las socavaciones en el concreto pueden requerir relleno y/o revestimiento. Consulte al Servicio Técnico Carboline para el primario/sellador recomendado.</p>

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Mezclado</b>	<p>Mezcle cada componente por separado para lograr una consistencia uniforme y fluida. Cualquier sedimento en el envase debe ser raspado y redispersado. Use una mezcladora tipo Jiffy y evite sumergir repetidamente en la cubeta, dado que puede atrapar aire en la resina causando la formación de burbujas en el recubrimiento después de haber sido aplicado.</p>
<b>Dilución</b>	<p>No se recomienda</p> <p>El uso de thinners puede afectar de manera adversa el desempeño del producto e invalidar la garantía, ya sea de manera explícita o implícita.</p>
<b>Vida útil</b>	<p>45-60 minutos a 24°C (75°F)</p> <p>La vida útil depende de la cantidad de producto preparado y de la humedad relativa en la que se trabaje.</p>

## 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.

<b>Aspersión sin aire</b>	<p>Use una bomba con una tasa aire de 42:1 o mayor. Todos los filtros deben ser retirados de la bomba. Use una manguera de aspersión de 3/8" de la bomba a la pistola (no exceder los 100 pies lineares). Es mejor llevar el material directamente a la pistola y no a través de un tubo en el mango. La medida de la boquilla de aspersión airless debe ser de 0.019-0.035 pulgadas. La temperatura del material mezclado debe ser de 75-85°F (24-38°C) para mejores propiedades de aspersión. Las temperaturas por encima de los 85°F (29°C) reducirán considerablemente la vida útil de la mezcla.</p>
<b>Aspersión sin aire multicomponentes</b>	<p>Use equipo multicomponente de proporción fija (4:1 por volumen) con tanques y mangueras calefactadas, conectadas a la válvula de la mezcladora a través de una mezcladora estática a una manguera flexible de 50 pies y boquilla intercambiable RAC 0.017" a 0.035". La Parte A del material debe estar a un mínimo de 110°F (43°C) y la Parte B de 90-100°F (32-38°C). Evite que el material mezclado se sedimente en sus mangueras. Para mejores resultados utilice mangueras cortas, púrguelas inmediatamente con Thinner 76 si el trabajo se interrumpe, manténgalo alejado de la luz del sol y de las superficies calientes.</p>

## PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN

**General** | Reparación del revestimiento:  
Antes de cualquier retoque o capa adicional, la primera capa debe estar preparada adecuadamente para la adhesión entre capas. La primera capa debe estar curada al tacto. El recubrimiento en pisos debe ser capaz de soportar tráfico peatonal. Talle la primera capa con jabón y agua, enjuague totalmente y seque. Si la primera capa se cura durante más de 24 horas, lije o erosione mecánicamente la superficie después de tallarla. Cualquier superficie que sea retocada o recubierta debe ser protegida. Cuando se aplique el material de recubrimiento, la superficie debe estar seca y libre de toda suciedad, polvo, restos, grasa u otro tipo de contaminación.

**Aspersión sin aire** | Antes de aplicar por aspersión, recubra todas las soldaduras y bordes con una capa aplicada con brocha para asegurar una adecuada protección de estas áreas. Aplique el material al espesor especificado utilizando de 8-14 milésimas (200-350 micras) por mano. Aplique con la técnica en cruz, con múltiples pasadas, moviendo la pistola a una tasa considerablemente rápida y manteniendo una película con apariencia húmeda. Use medidor de película húmeda para monitorear el espesor de la misma.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	24°C (75°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máxima	29°C (84°F)	52°C (126°F)	32°C (90°F)	85%

No aplique el recubrimiento si la temperatura del metal no está a 5°F (3°C), por encima del punto de rocío. Las temperaturas del recubrimiento enlistadas anteriormente son óptimas para aspersión airless estándar. Para aspersión airless multicomponente: La Parte A debe estar a un mínimo de 110°F (43°C) y la Parte B de 90-100°F (32-38°C).

## PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para manipular	Curado final de inmersión
10°C (50°F)	30 Horas	7 Días
16°C (60°F)	24 Horas	4 Días
24°C (75°F)	12 Horas	36 Horas
32°C (90°F)	4 Horas	24 Horas

\*Y 50% de Humedad Relativa a 75°F (25°C): seco al tacto en 12 horas, secado firme en 24 horas  
El curado final anterior es para servicios de inmersión moderados.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

**Limpieza** | Plasite Thinner 71 o Carboline Thinner 2

**Seguridad** | Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica y fiche de seguridad de este producto. Emplee las precauciones de seguridad profesionales habituales. Mantenga cerrado el envase mientras no esté en uso.

**Ventilación** | Debe haber ventilación durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación deberá evitar que la concentración de vapor del solvente alcance el límite más bajo de explosión para los solventes utilizados. El usuario debe probar y monitorear los niveles de exposición para asegurarse de que se sigan todas las guías del producto. Si no está seguro, utilice los respiradores aprobados por la MSHA/NIOSH.

# Plasite 4550 S

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Precaución</b>	Riesgo de fuego y explosión: Este producto contiene menos del 1% de componentes volátiles, sin embargo, los vapores son más pesados que el aire y pueden viajar grandes distancias, encenderse y causar un incendio. Elimine todas las fuentes ignífugas. Manténgase alejado de las chispas y flama abierta. Todas las instalaciones y el equipo eléctrico deben estar realizados de conformidad con el Código Nacional de Electricidad. En áreas en las que exista riesgo de explosión los trabajadores deben utilizar herramientas no ferrosas y utilizar calzado conductor que no cause chispas.
-------------------	---

## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Invasado</b>	<b>Kit de 1 Galón</b> Parte A (resina): 0.8 galones Parte B (endurecedor): 0.2 galones de 4500S/4550S <b>Kit de 5 Galones</b> Parte A (resina): 4 galones Parte B (endurecedor): 1 galón de 4500S/4550S
<b>Vida de almacenamiento</b>	*Parte A: 6-24 meses Parte B: 24 meses  *Después del tiempo de fabricación la Parte A disminuye su capacidad de formación de altos espesores de película, pero el mecanismo de curado y el rendimiento no se ven afectados: Con lotes menores a 3 meses de fabricación, se pueden obtener espesores secos de hasta 60 mils (1524 micrones) en una sola capa Con lotes de 3 a 6 meses de fabricación, se puede obtener espesores secos de 30-50 mils (762-1270 micrones) en una sola capa Con lotes mayores a 6 meses de fabricación, se pueden obtener espesores secos de hasta 30 mils (762 micrones) en una sola capa Siga los requisitos de preparación entre capas cuando aplique varias capas.
<b>Temperatura y humedad en almacenamiento</b>	50-85°F (10-29°C) Un día antes de utilizar el recubrimiento verifique que la temperatura de almacenamiento este entre 70-85°F (21-29°C) para facilitar la mezcla del recubrimiento.
<b>Almacenamiento</b>	Almacene en Interiores
<b>Peso de envío (Aproximado)</b>	Kit de 1 galón: 11.6 lbs (5.3 kg) Kit de 5 galones: 57.9 lbs (26.3 kg) Kits de cuarto de galón: unidades of 4, 12.2 lbs (5.6 kg)
<b>Punto de ignición (Setaflash)</b>	Parte A y Parte B: 485°F (252°C)

## GARANTÍA

Según nuestro leal saber y entender, los datos técnicos incluidos en el presente documento son verdaderos y precisos a la fecha de la publicación y están sujetos a modificaciones sin previo aviso. El usuario debe comunicarse con Carboline Company para verificar que sean correctos antes de su especificación o pedido. No se otorga ni se presume garantía de precisión alguna. Garantizamos que nuestros productos satisfacen el control de calidad de Carboline. No asumimos responsabilidad alguna de la cobertura, el desempeño o las lesiones resultantes del uso. De existir responsabilidad, está limitada al reemplazo de los productos. CARBOLINE NO ESTABLECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA NI IMPLÍCITA, ESTABLECIDA POR LA LEY, DE PLENO DERECHO, O DE OTRA MANERA, INCLUIDAS LA COMERCIALIZACIÓN Y ADECUACIÓN PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales a las que se hace referencia arriba son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario.