

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Descripción</b>	Plasite 4550 es un recubrimiento epoxi novolac, reforzado, de primera calidad, 100% sólidos diseñado para el revestimiento de tanques. Es resistente a una amplia gama de productos químicos como combustibles, sales, alcalinos, ácidos inorgánicos fuertes, algunos solventes, crudos pesados y ácido sulfúrico al 98%.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Alta resistencia al impacto</li> <li>• Adherencia superior a sustratos metálicos y concreto</li> <li>• Excelente adherencia al acero inoxidable, incluso con bajo perfil de anclaje</li> <li>• Adecuado para proteger aleaciones de acero que se utilizan normalmente para sistemas FGD húmedos, donde los huecos y grietas ocurren a menudo</li> <li>• Curado rápido para retorno a servicio; dependiendo de la aplicación, puede volver a servicio en 36 horas</li> <li>• Características mínimas de residuo superficial ceroso (blushing)</li> <li>• Se puede aplicar a bajas temperaturas de hasta 35 °F (1.7 °C)</li> <li>• Se puede aplicar como sistema de una sola capa</li> <li>• Evaluado y aprobado para el transporte de petróleo crudo de hasta 350 °F (177 °C)</li> <li>• Resistencia superior a choque térmico de -40 a 350 °F (-40-177 °C)</li> <li>• Cumple con la API RP 652 para revestimientos reforzados.</li> </ul>
<b>Color</b>	Gris claro (U7AP), Blanco (U80P)
<b>Acabado</b>	N/A
<b>Espesor de película seca</b>	508 - 762 micras (20 - 30 milésimas) por capa  El mecanismo de curado de este producto no se ve afectado durante un mínimo de 24 meses. La construcción de película máxima (por capa) en superficies verticales y superiores, disminuye con el tiempo: Fresco: Más de 60 milésimas de pulgada 3-6 meses: 50-30 milésimas de pulgada Después de 6 meses: menos de 30 milésimas de pulgada. Siga los requisitos de preparación entre capas cuando aplique varias capas
<b>Usos típicos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tanques de almacenamiento de productos químicos</li> <li>• Tanques que transportan petróleo crudo de hasta 350 °F (177 °C)</li> <li>• Silos con revestimientos</li> <li>• Depuradores de FGD húmedos y equipos relacionados</li> <li>• Tanques de almacenamiento de petróleo y equipos de producción</li> <li>• Tanques de almacenamiento de etanol</li> </ul>
<b>Contenido de sólidos</b>	Por volumen 100% +/- 2%
<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>	Como se suministra : 0 g/L
<b>Resistencia a temperatura seca</b>	Continuo: 149°C (300°F) No continuo: 204°C (399°F)  La decoloración y la pérdida de brillo se producen por encima de los 200°F (93°C), pero no afectan el desempeño del material

### SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que puedan interferir con la adherencia del recubrimiento.
<b>Acero</b>	<b>Inmersión:</b> Preparación mediante chorro abrasivo cercano al metal blanco (NACE NO 2, SSPC-SP10) con un perfil de anclaje angular denso, de 3 milésimas de pulgada (75 micras) como mínimo.
<b>Concreto o mampostería</b>	El concreto se debe diseñar, colocar, curar y preparar conforme a la última edición de NACE N° 6/SSPC-SP 13. Lije para eliminar toda la lechada, el concreto suelto, etc. y para crear un perfil de conformidad con la ICRI CSP 4-7. No aplique el recubrimiento a menos que el concreto se haya curado por lo menos 28 días @70°F (21°C) o equivalente. Las socavaciones en el concreto pueden requerir relleno y/o revestimiento. Consulte al Servicio Técnico Carboline para el primario/sellador recomendado.
<b>Acero inoxidable</b>	<b>Inmersión:</b> Preparación mediante chorro abrasivo según SSPC SP-17, limpieza abrasiva completa con un perfil de anclaje angular denso de mínimo 3 milésimas de pulgada (75 micras). <b>Chimeneas/conductos húmedos de FGD:</b> Para aplicaciones especiales que involucren acero inoxidable Dúplex 2205, utilizado en aplicaciones húmedas de FGD, prepárese mediante chorro abrasivo según SSPC-SP 17, chorro abrasivo a fondo con un perfil de anclaje angular denso, de un mínimo de 2 mils (50 micras).

### MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Mezclado</b>	Mezcle cada componente por separado para lograr una consistencia uniforme y fluida. Cualquier sedimento en el envase debe ser raspado y re-dispersado. 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.
	Normalmente, no se recomienda.
<b>Dilución</b>	El uso de solventes diferentes a los suministrados o recomendados por Carboline puede afectar de manera adversa el desempeño del producto e invalidar la garantía del mismo, ya sea expresa o implícitamente.
<b>Relación</b>	4:1 (Parte A:Parte B)
<b>Vida útil</b>	35°F (2°C): 30-40 minutos 75°F (24°C): 15-25 minutos

## 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.

### Procedimiento para la aplicación

Utilice un equipo de aspersión de componentes plurales de proporción fija (4:1 por volumen), como la XP-50/70 de Graco, WIWA 230/333 Duomix, o equivalente, con tolvas y mangueras calefactadas a la mezcladora múltiple. Una mezcladora estática de 12 elementos desde el colector del mezclador con D.I. 3/8" x 10-15 pies de manguera flexible, otra mezcladora estática de 6 o 12 elementos y finalmente de 3 a 10 pies de manguera flexible ya sea de D.I. 1/4" o 3/8" a la pistola de pulverización airless (Graco XTR 7, Graco Flex Plus, WIWA 500 F, Binks 75M, o equivalente, utilice puntas "A" autolimpiantes deflujo reversible de 0.019" a 0.035"). Consulte las especificaciones del equipo para obtener más información.  
Nota: El lado "A" debe estar a un mínimo de 110°F (43°C) y el lado "B" a 90-100°F (32-37°C). Esto asegurará la pulverización adecuada del producto. Evite que se acumule la mezcla de producto en las mangueras. Para obtener los mejores resultados, mantenga las mangueras lo más cortas posibles, límpielos inmediatamente si se interrumpe el trabajo, manténgalos alejados de la luz solar directa y aislado de superficies calientes.

## PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN

### General

Reparación de revestimientos:  
Antes de aplicar cualquier material de retoque o repintado, la primera capa debe prepararse adecuadamente para la adhesión entre capas. La primera capa debe estar curada y firme al tacto. El revestimiento de los suelos debe ser capaz de soportar el tráfico peatonal. Limpie la primera capa con agua y jabón, enjuague y seque bien. Si la primera capa se cura más de 24 horas, lije o desgaste mecánicamente la superficie después de limpiarla. Cualquier superficie que se vaya a retocar o recubrir debe estar protegida. Cuando aplique el material de repintado, la superficie debe estar seca, libre de suciedad, polvo, residuos, aceite, grasa y otros contaminantes.

### Aspersión sin aire

Este producto requiere un dosificador de aspersión airless de componente plural. Inmediatamente antes de aplicar la capa de pulverización, desgaste todas las soldaduras y bordes para asegurar una protección adecuada de estas zonas.  
Ajuste la presión a 50-70 libras y abra las válvulas en el colector y limpie los materiales en la pistola rociadora. Conecte la punta rociadora y empiece la aspersión. Dependiendo del tamaño de la punta, cada pasada será de 8 a 14 milésimas de pulgada (200-350 micras). Aplique el material al espesor determinado (por ejemplo, revestimiento del tanque 35-40 milésimas de pulgada (875-1000 micras), acero estructural 15-20 milésimas de pulgada (375-500 micras))  
Aplique varias pasadas entrecruzadas, moviendo la pistola a un ritmo relativamente rápido y manteniendo el aspecto de película húmeda. Use un medidor de película húmeda para monitorear la formación de la película.

### Mezclado

Solo para retoques:  
Se recomiendan las mezcladoras tipo Jiffy para mezclar y revolver. Evite sumergir repetidamente la mezcladora hasta el fondo de la cubeta, dado que puede atrapar aire en la resina causando la formación de burbujas en el recubrimiento después de haber sido aplicado.  
Revuelva por separado la Parte A y la Parte B hasta obtener una consistencia y un color suaves y uniformes. Cualquier los sedimentos en el contenedor debe raspase y volver a dispersarse.

# Plasite 4550

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Máxima	52°C (126°F)	43°C (109°F)	85%

No aplique el recubrimiento si la temperatura del metal no está a 5°F (3°C) por encima del punto de rocío.

**Temperatura del material:** Para una aspersión adecuada, la parte A debe estar a un mínimo de 110°F (43°C) y la Parte B entre 90-100°F (32-37°C).

Los tiempos de aplicación y curado dependen de las condiciones ambientales. Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener más información.

### PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para la mayoría de los servicios de inmersión	Firme	Seca al tacto
2°C (36°F)	5 Días	16 Horas	8 Horas
24°C (75°F)	5 Días	8 Horas	6 Horas

El curado forzado (alta temperatura) puede ser usado en ciertas circunstancias y puede mejorar el desempeño en exposiciones particularmente agresivas. Consulte con el Servicio Técnico de Carboline para obtener más información. Los epóxicos pueden generar exudación amínica en ciertas condiciones. Esta exudación debe eliminarse antes de aplicar la siguiente capa o usarlo en servicios específicos.

### LIMPIEZA Y SEGURIDAD

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

**Seguridad** | Lea y siga todas las declaraciones de precaución de esta hoja de datos del producto y de la FDS de este producto.  
Emplee las precauciones de seguridad normales de los trabajadores.

**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.

**Precaución** | Riesgos de incendio y explosión: Este producto contiene menos del 1% de componentes volátiles, sin embargo, los vapores son más pesados que el aire y pueden viajar largas distancias, encenderse y causar incendios. Elimine todas las fuentes de ignición. Manténgalo alejado de chispas y llamas abiertas. Todos los equipos eléctricos y las instalaciones deben tener conexión a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. 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>Envasado</b>	<u>Kit de 1 Galón</u> Parte A (resina): 0.8 galones Parte B (endurecedor): 0.2 galones <u>Kit de 5 Galones</u> Parte A (resina): 4 galones Parte B (endurecedor): 1 galón <u>Kit de 20 Galones (únicamente en MTO)</u> Parte A (resina): 4x4 galones Parte B (endurecedor): 1x4 galones
<b>Vida de almacenamiento</b>	Parte A y Parte B: 24 meses
<b>Temperatura y humedad en almacenamiento</b>	40-110°F (4-43°C) Un día antes de utilizar el recubrimiento (24-48 hrs), 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 5 Galones - 59 lbs (27 kg)
<b>Punto de ignición (Setaflash)</b>	Parte A: 201°F (94°C) Parte B: 222°F (106°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.