

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Descripción</b>	Una combinación de resinas epóxicas y poliamidas con pigmentos seleccionados, diseñados específicamente como un recubrimiento inodoro, no tóxico y de alta resistencia química.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plasite 7133 HS no transferirá sabor u olor a productos tales como soluciones de azúcar, vino, cerveza, productos cárnicos y artículos similares.</li> <li>• Este recubrimiento es resistente a la limpieza estándar con fines sanitarios y resistirá los procedimientos normales de limpieza con vapor atmosférico.</li> <li>• Plasite 7133 HS cumple con los requisitos de la FDA para 21 CFR 175.300 para contacto directo con alimentos acuosos.</li> </ul>
<b>Color</b>	Blanco, Gris claro y Azul claro.
<b>Acabado</b>	N/A
<b>Imprimir con</b>	Autoimprimante y otros, consultar a servicio técnico de Carboline.
<b>Espesor de película seca</b>	102 - 127 micras (4 - 5 milésimas) por capa 203 - 254 micras (8 - 10 milésimas) en dos o más capas
<b>Contenido de sólidos</b>	61 ± 2% por volumen
<b>Tasa de cobertura</b>	983 mil ft <sup>2</sup> /galón (teórica). Para fines de cálculo, 1.9 m <sup>2</sup> /litro (78 ft <sup>2</sup> /galón) para obtener un espesor de película seca de 8-12 milésimas/200-300 micras, para servicio de inmersión
<b>Valores de COV</b>	<p><b>Como se suministra</b> : 2.46 (lbs/gal) 295 (g/L)</p> <p>Plasite Thinner #201 : Diluido 10%: 2.84 (lb/gal) 341 (g/L)</p> <p>El contenido VOC suministrado se determina utilizando el método 24 de la EPA. La información de VOC para Plasite 7133 HS que contiene un 10% de thinner se determinó teóricamente.</p>
<b>Resistencia a temperatura seca</b>	No Continua: 149°C (300°F) Las temperaturas de inmersión continua dependen del reactivo particular.
<b>Capas de acabado</b>	N/A

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee métodos adecuados para eliminar suciedad, polvo, aceite y otros contaminantes que puedan interferir con la adherencia del recubrimiento.
<b>Acero</b>	Inmersión: SSPC-SP10 Sin inmersión: SSPC-SP6 Perfil de la superficie: 2.0-3.0 milésimas (50-75 micras)
<b>Acero galvanizado</b>	SSPC-SP16 o SSPC-SP11

## MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Mezclado</b>	El agente de curado y el recubrimiento se suministran en recipientes separados en una proporción de 7:1. Para fines de división use 1 parte de agente de curado por 7 partes de recubrimiento por volumen. Mezcle bien el recubrimiento, luego agregue lentamente el agente de curado y mezcle completamente. El recubrimiento debe reposar aproximadamente 15 minutos después de que el agente de curado se haya mezclado completamente.
-----------------	---

# Plasite 7133 HS

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Dilución</b>	<p>Use Plasite Thinner #201. Puede ser necesario adelgazar el revestimiento. El aplicador debe hacer los ajustes exactos más precisos según su equipo y las temperaturas del aire y de la superficie. Las siguientes guías para dilución son aproximadas. Las temperaturas y condiciones normales de aplicación pueden requerir la adición de aproximadamente 5% a 15% de thinner por volumen con aproximadamente 5% de thinner adicional agregado por cada 3°C (5°F) de aumento de temperatura. Repita este procedimiento para la segunda capa para obtener un DFT espesor de película seca de 8-12 milésimas/200-300 micras. Se recomienda que la cantidad de diluyente incluida en cada pedido ascienda aproximadamente al 20% del pedido de recubrimiento.</p>
<b>Vida útil</b>	1 hora a 21°C (70°F)

## 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>Aplicación por aspersión (General)</b>	<p><b>Aplique una atomización de adherencia.</b> Deje secar aproximadamente un minuto, pero no lo suficiente como para permitir que la película se seque por completo. Aplique varias pasadas entrecruzadas moviendo la pistola a una velocidad bastante rápida, manteniendo una película de apariencia húmeda. Observe la superficie del recubrimiento y cuando parezca fluir, se tendrá una película húmeda promedio de 3-5 milésimas/ 75-125 micras. Al permitir que los solventes se evaporen durante unos minutos, se pueden aplicar varias pasadas múltiples más rápidas hasta que tenga un espesor de película de aproximadamente 4-6 milésimas/100-150 micras (aproximadamente 10 milésimas/125-175 micras húmedas). Repita este procedimiento para la segunda capa para obtener un espesor de película seca de 8-12 milésimas/200-300 micras. El tiempo para aplicar otra capa variará con la temperatura y la ventilación y requerirá de 8-12 horas a 70°F (21°C) para espacios cerrados. Se requerirá menos tiempo para exteriores. Elimine todo el exceso de pulverización con un cepillo en seco o raspando si es necesario. El equipo debe limpiarse a fondo inmediatamente después de su uso con thinner Plasite para evitar la fijación del recubrimiento. <b>Nota:</b> Antes de la aplicación por aspersión, aplique una capa de refuerzo con brocha sobre todas las soldaduras, aditamentos e irregularidades. Llame al servicio técnico si tiene alguna duda.</p>
<b>Aspersión Convencional</b>	<p>Envase a presión equipado con reguladores dobles, manguera de material de diámetro interno de 3/8", boquilla de fluido de 0.070" de diámetro mínimo; y tapa de aire adecuada. Ajuste la presión del recipiente a 10-20 PSI y la presión de aire a aproximadamente 40-50 PSI en la pistola. Los requisitos de dilución son más para la aspersión convencional. El suministro de aire no debe estar contaminado. Ajuste la pistola de atomización abriendo primero la válvula de fluido y luego ajustando la válvula de aire (válvula de atomización) para obtener un patrón de atomización de 8-12 pulgadas de ancho con la mejor atomización posible.</p>
<b>Aspersión sin aire</b>	<p>Relación de bombeo: 30:1 (mínimo)* Salida de GPM: 2.3 (mín.) Manguera: 3/8" de diámetro (mín.) Tamaño de la boquilla: 0.017"-0.021" Presión de salida: 1800-2200 PSI Tamaño del Filtro: malla 60</p> <p>*Se recomiendan los empaques de teflón</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>Brocha</b>	<p>Se recomienda solo para áreas pequeñas y reparaciones. Utilice una brocha de alta calidad y aplique una capa de brocha entrecruzada muy ligera. Deje secar durante aproximadamente 5 minutos. Luego aplique una capa espesa con un patrón de brocha entrecruzado. "Haga fluir" el recubrimiento en lugar de tratar de "cepillarlo". Deje secar la pegajosidad al aire libre. Repita hasta obtener suficiente espesor de película. Normalmente, se puede obtener un espesor de película de 2.5-3 milésimas (62-75 micras) por capa mediante este método.</p> <p>Brocha: Use una brocha de cerdas medianas. No se recomienda el rodillo.</p>
---------------	---

## PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Tiempo de curado	Libre de adherencia
21°C (70°F)	7 Días	8 Horas
32°C (90°F)	5 Días	Sin Resultados

Normalmente, la polimerización y el curado se llevarán a cabo en 5 días a 32°C (90°F) o en 7 días a 21°C (70°F). Este recubrimiento no debe aplicarse cuando la temperatura del aire o la temperatura de la superficie a recubrir es inferior a 10°C (50°F). Dentro de las 24 horas posteriores a la aplicación del recubrimiento, se requiere una temperatura mínima del sustrato de 21°C (70°F) para polimerización adecuada. Es posible que se requiera curado forzado para Plasite 7133 HS cuando se usa en un servicio de inmersión sensible al sabor. El curado forzado a temperatura elevada es deseable para ciertas exposiciones. Cuando el recubrimiento deba someterse a inmersión en soluciones de alta temperatura, vino, cerveza y otras exposiciones severas, se recomienda que la temperatura de curado sea de 66°C a 107°C (150 a 225°F). Para asegurar la eliminación completa de disolventes y olores, generalmente se recomienda el curado forzado cuando el recubrimiento se va a utilizar en servicios de alimentos acuosos.

Se enumeran algunos programas de curado que pueden usarse para planificar el tiempo y el trabajo. Antes de elevar el metal a la temperatura de curado forzado, es necesario permitir un tiempo de secado al aire libre de 2 a 5 horas a temperaturas de 21°C a 38°C (70 a 100°F). Una vez transcurrido el periodo de secado al aire, la temperatura debe elevarse aproximadamente 17°C (30°F) cada 30 minutos hasta que se alcancen las temperaturas del metal de curado forzado.

Temp. de la superficie	Exposición química
66°C (151°F)	8 Horas
79°C (174°F)	6 Horas
93°C (199°F)	5 Horas
107°C (225°F)	4 Horas

El curado final puede comprobarse exponiendo la superficie revestida a MIBK durante diez minutos. Si no se disuelve y solo se produce un ablandamiento menor de la película, el curado puede considerarse completo. La película debe volver a endurecerse después de la exposición si está curada.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	<p>Use Plasite Thinner #71. En caso de derrame, absorba y deseche de conformidad con las regulaciones locales aplicables.</p>
<b>Seguridad</b>	<p>Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto y su hoja de seguridad (MSDS). Las personas con hipersensibilidad deben usar ropa protectora y guantes, además de crema protectora en cara, manos y toda área expuesta. Tenga las precauciones de seguridad profesionales habituales. LOS CÓDIGOS DE SEGURIDAD ESTATALES Y LOCALES, ETC. DEBEN SEGUIRSE AL PIE DE LA LETRA. Mantenga el envase cerrado cuando no esté en uso</p>

# Plasite 7133 HS

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida de almacenamiento</b>	12 meses a 21°C (70°F) si se almacena en el envase original sin abrir.
<b>Temperatura y humedad en almacenamiento</b>	Almacene todos los componentes entre 4-43°C (40-110°F) en un área seca. Manténgase alejado de la luz solar directa. Evite el calor excesivo y evite el congelamiento.
<b>Peso de envío (Aproximado)</b>	Aproximadamente 13 lbs./gal
<b>Punto de ignición (Setaflash)</b>	Parte A y Parte B: 5°C (41°F)

## 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.