

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Epóxico aducto-amina modificado
Descripción	Epóxico modificado de alto contenido de sólidos, con un agente curante de amina. Diseñado específicamente como revestimiento para tanques, no tóxico y altamente resistente a productos químicos.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Excelente resistencia química en general para una gran variedad de ácidos, álcalis y solventes. • Cumple con la norma de la FDA 21 CFR 175.300 en relación con el contacto con alimentos
Color	Blanco, gris claro y celeste.
Imprimir con	Autoimprimante
Espesor de película seca	152 - 178 micras (6 - 7 milésimas) por capa Dos capas producen una película de 12 a 14 mil (300 a 375 micras) para servicio de inmersión.
Contenido de sólidos	Por volumen 80% +/- 2%
Tasa de cobertura teórica	31.5 m ² /l a 25 micras (1283 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 5.2 m ² /l a 150 micras (214 pies ² /gal a 6.0 milésimas de pulgada) 4.5 m ² /l a 175 micras (183 pies ² /gal a 7.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores de COV	Como se suministra : 1.37 lbs/gal (165 g/l) ± 2% El contenido de compuestos orgánicos volátiles (VOC)varía según el color. Consulte al Departamento de Servicio Técnico de Carboline para conocer el contenido de VOC de colores específicos.
Resistencia a temperatura (inmersión)	La resistencia de la película seca es de 204°C (400°F) para períodos cortos, y de 121°C (250°F) para exposición continua. Las temperaturas de inmersión dependen del producto químico en particular.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Utilice métodos adecuados para retirar suciedad, polvo, aceite y todos los demás contaminantes que pudieran interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero	<u>Inmersión</u> : SSPC-SP10 <u>Atmosférico</u> : SSPC-SP6 <u>Perfil de anclaje</u> : 2,0 a 3,0 mil (50 a 75 micras)
Aluminio	Consultar al Servicio Técnico de Carboline.
Concreto o mampostería	Consultar al Servicio Técnico de Carboline.

Plasite 9060

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
*Dureza de la superficie (Método ASTM D4366-84) Péndulo Konig (estándar para vidrio = 250 segs)	Plasite 9060 12 a 14 mil (300 a 355 micras)	152 segundos
*Resistencia a la abrasión (Rueda Taber CS-17, peso de 1,000 gramos a 1,000 ciclos)	Plasite 9060 12 a 14 mil (300 a 355 micras)	70 miligramos de pérdida promedio
Choque Térmico	Plasite 9060 12 a 14 mil (300 a 355 micras)	Sin afectación en 5 ciclos, mínimo -57°C (-70°F) hasta 93°C (200°F)
NACE TM 0174 método B, prueba a 38°C (100°F)	Plasite 9060 12 a 14 mil (300 a 355 micras)	Gasolina, OK Metil etilcetona, OK Alcohol etílico, OK
NACE TM 0174 método B, prueba a 65,5°C (150°F)	Plasite 9060 12 a 14 mil (300 a 355 micras)	Alcohol etílico, OK Nitrato de amonio al 65%, OK Proceso de sulfato de licor verde, OK
NACE TM 0174 método B, prueba a 82°C (180°F)	Plasite 9060 12 a 14 mil (300 a 355 micras)	Hidróxido de sodio, OK Cloruro de potasio al 5 %, OK Ácido graso, OK
NACE TM 0174 método B, prueba a 99°C (210°F)	Plasite 9060 12 a 14 mil (300 a 355 micras)	Petróleo crudo, OK Etilenglicol al 30 %, OK 1,1,1 - Tricloroetano OK

*Nota: Las pruebas mencionadas se realizaron sobre una película curada a 65,5°C (150°F).

RESISTENCIA A LOS PRODUCTOS QUÍMICOS Estas pruebas se realizaron sobre paneles de acero dulce.

La mitad de los paneles se sumerge en la solución durante el tiempo indicado y no se registran efectos en el recubrimiento. Plasite 9060 también puede usarse para exposiciones más agresivas (ácidos) en condiciones intermitentes (salpicaduras o vapores).

Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener información sobre su necesidad específica.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	Use mezcladora de potencia, mezcle por separado parte A y parte B, luego agregue parte B lentamente a la parte A sin dejar de mezclar. NO MEZCLE KITS PARCIALES.
Dilución	El Thinner 225E es el recomendado. También pueden usarse los thinners 246 ó 71 como alternativas, dependiendo de las temperaturas. La cantidad necesaria variará según la temperatura del aire, de la superficie y del equipo de aplicación. Las temperaturas y condiciones normales de aplicación requerirán aproximadamente de un 5% a un 10% de thinner por volumen.
Relación	Relación 4:1 (Parte A: Parte B)
Vida útil	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.

Aplicación por aspersion (General)	Todo el equipo de aspersion deberá ser limpiado completamente para evitar cualquier contaminante.
---	---

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.

Aspersión Convencional	Olla a presión con reguladores dobles, D.I. mínimo de 3/8" en manguera de material, 0,055-0,070" en boquilla y tapa de aire adecuada.
Aspersión sin aire	<p>Tasa de bombeo: 30:1 (mín.) Salida de GPM: 3,0 (mín.) Manguera: D.I. de 3/8" de pulgada (9,5 mm) (mín.) Tamaño de la boquilla: 0,015 a 0,021 pulgadas (0,38 a 0,53 mm) Presión de Salida: 2100 a 2300 psi Tamaño del Filtro: malla 60 Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.</p>
Brocha	No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, excepto cuando se marquen soldaduras y para retoques. Use un rodillo de pelo corto resistente a los solventes o una brocha de cerda mediana.

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)	41°C (106°F)	41°C (106°F)	80%

La temperatura del sustrato debe estar 3°C (5°F) por encima del punto de rocío.

Plasite 9060

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para aplicar otra capa	Servicios de inmersión (la mayoría del los servicios químicos)
21°C (70°F)	12 Horas	7 Días
32°C (90°F)	9 Horas	5 Días
41°C (105°F)	6 Horas	4.5 Días

TIEMPO DE SECADO

En caso de servicio de grado alimenticio, consulte al Servicio técnico Carboline para instrucciones de curado específicas.

TIEMPO DE ESPERA ENTRE CAPAS

Para la exposición de metal de hasta 54°C (130°F), debe aplicarse una segunda capa antes de dos semanas.

Para la exposición de metal de 54-66°C (131-150°F), debe aplicarse la segunda capa en un tiempo máximo de 24 horas. Después de pasado este tiempo no habrá adherencia entre capas

CURADO

Normalmente el curado se realizará en 5 días a 32°C (90°F) y en 7 días a 21°C (70°F).

Este recubrimiento no debe aplicarse cuando la temperatura del aire o de la superficie que se recubrirá, se encuentre por debajo de los 10°C (50°F).

Dentro de las 24 horas después de aplicar el recubrimiento, la temperatura mínima del sustrato debe ser 21°C (70°F) para lograr una correcta polimerización. Para asegurar que los solventes y el olor se eliminen completamente, por lo general, se recomienda realizar el curado forzado si el recubrimiento se usará en servicios relacionados con alimentos.

CURADO FORZADO

Debe dejarse un tiempo de secado al aire de entre 2 a 5 horas a temperaturas entre 21°-38°C (70-100°F) antes de realizar el curado forzado. Después del período anterior, la temperatura del sustrato debe elevarse aproximadamente 18°C (30°F) cada 30 minutos, hasta que se alcance la temperatura del metal deseada para el curado forzado.

Temperatura de Curado para Servicios de inmersión de productos no Alimenticios:

36 horas a 49°C (120°F)

18 horas a 55°C (130°F)

10 horas a 60°C (140°F)

6 horas a 65°C (150°F)

4,5 horas a 71°C (160°F)

3,5 horas a 77°C (170°F)

2,5 horas a 82°C (180°F)

2 horas a 88°C (190°F)

1,75 horas a 93°C (200°F)

El curado final se puede verificar exponiendo la superficie recubierta a metil-isobutil-cetona durante diez minutos. Si la película no se disuelve y solo se ablanda un poco, se puede considerar que el curado está completo. Si está curada, la película debería endurecerse nuevamente después de la exposición.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza

Use Thinner 2, 71, 225E ó 246.

En caso de derrame, absorba y deseche de conformidad con las reglamentaciones locales aplicables.

Seguridad

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.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Ventilación	Si se usa como revestimiento de tanques o en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de la misma 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 garantizar que todo el personal respete la guía. Si no se está seguro o si no se pueden monitorear los niveles, se debe usar un respirador con suministro de aire aprobado por MSHA/NIOSH.
Precaución	Este producto contiene solventes inflamables. Manténgase alejado de las chispas y de las llamas abiertas. Todos los equipos e instalaciones eléctricos deben estar realizados y conectados a tierra de conformidad con el Código Nacional de Electricidad.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	12 meses a 21°C (70°F). Con el paso del tiempo es posible que se tengan que aplicar 2 capas para alcanzar el espesor de película deseado.
Almacenamiento	Almacene en Interiores
Peso de envío (Aproximado)	Aproximadamente 5,9 a 6,4 kg (13 a 14 lb) por galón
Punto de ignición (Setaflash)	Parte A y Parte B: -4°C (25°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 COMERCIABILIDAD 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.