

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Amina epóxica de altos sólidos
Descripción	Epóxico de alto contenido en sólidos, que contiene agentes de curado amínico. La versión Plasite 9145 TFE esta formulada especialmente para resistir la resina latex, que brinda propiedades de desmolde superiores.
Características	Excelente resistencia a una amplia gama de soluciones de resina de látex
Color	Blanco, Gris Claro y Azul Claro
Acabado	Brillante
Espesor de película seca	152 - 178 micras (6 - 7 milésimas) por capa Para el revestimiento de tanques, aplicar en dos capas hasta obtener una película de 300-350 micras (12-15 mil).
Usos típicos	Revestimiento de Tanques
Contenido de sólidos	Por volumen 83% +/- 2%
Tasa de cobertura teórica	32.7 m ² /l a 25 micras (1331 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 5.4 m ² /l a 150 micras (222 pies ² /gal a 6.0 milésimas de pulgada) 4.7 m ² /l a 175 micras (190 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 : 0.61 lbs/gal (73 g/l) ± 2% Plasite Thinner #71 : Diluido al 10%: 1.17 lbs/gal (140 g/l) ± 2%
Resistencia a temperatura seca	Continuo: 121°C (250°F) No continuo: 177°C (351°F) Las temperaturas de inmersión dependen del reactivo en particular.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Empleé métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y los demás contaminantes que puedan interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero	Inmersión: SSPC-SP10 Atmosférico: SSPC-SP6 Perfil de Anclaje: 2,0-3,0 mils (50-75 micras)
Concreto o mampostería	El concreto debe diseñarse, instalado, preparado y curado de acuerdo con la última edición de la norma NACE No. 6/SSPC-SP 13. Lije para eliminar toda la lechada, concreto suelto, etc. y cree un perfil de anclaje de acuerdo a la norma ICRI CSP 2-5. Preparación de la superficie para revestimientos

Plasite 9145

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
Choque Térmico	Plasite 9145 (2 Capas)	Sin afectaciones 5 ciclos, de -70°F a más de 212°F (-57°C a más de 100 °C)
Dureza (Método ASTM D4366-84) Péndulo Konig (vidrio estándar = 250 segundos)*	Plasite 9145 (2 Capas)	161 segundos
Resistencia a la abrasión (ASTM D4060, rueda Taber CS-17, peso de 1000 gramos, 1000 ciclos)*	Plasite 9145 (2 Capas)	Pérdida promedio 71 miligramos

*Nota: Las pruebas anteriores se realizaron en película curada a 93°C (200°F).

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	El agente de curado se encuentra en un recipiente aparte y se mide para la unidad de resina que se suministra. Mezcle bien los pigmentos. Una vez que el pigmento y el líquido estén muy bien mezclados, añada lentamente el agente de curado líquido (medido para la unidad de resina) y mézclelo completamente con la resina.
Dilución	Se recomienda utilizar Plasite Thinner 71. Las cantidades requeridas variarán dependiendo de la temperaturas ambiente, de la superficie y del equipo de aplicación. A temperaturas y condiciones normales de aplicación se requiera aproximadamente 5-10% de thinner por volumen de la mezcla. A temperaturas mayores se debe agregar aproximadamente un 5% adicional de thinner por cada 5°F(3°C) de aumento de la temperatura. Se recomienda que la cantidad de solvente incluida en cada orden sume un total del 20% aproximadamente de la orden del revestimiento.
Relación	Proporción 2:1 (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 aspersión (General)	<p>Todo el equipo de aspersión debe limpiarse a fondo y en particular la manguera, esta debe estar libre de residuos de pintura vieja y otros contaminantes.</p> <p>Aplique una capa adhesiva "atomizada".</p> <p>Dejar secar aproximadamente un minuto. Aplique múltiples manos en forma entrecruzada, moviendo la pistola a una velocidad constante y manteniendo la apariencia húmeda de la película. Se pueden aplicar varias capas hasta obtener un espesor de película de aproximadamente 6-7 mil (150-175 micras) (aproximadamente 7-9 [175-225 microns] de película húmeda).</p> <p>Repita este procedimiento para la segunda capa para obtener 12-15 mil (300-350 micras) de DTF. Elimine todo el exceso de aspersión mediante cepillado en seco o lijado si es necesario.</p> <p>El equipo debe limpiarse a fondo inmediatamente después de su uso con solvente Plasite para evitar el fraguado del revestimiento. Consulte con el Servicio Técnico de Carboline en caso de dudas.</p> <p>Nota: Antes de la aplicación por aspersión, cepille todas las soldaduras, uniones e irregularidades de la superficie con Plasite 9145 diluido como mínimo al 50% por volumen con Plasite Thinner 71.</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.

Aspersión Convencional	Utilice pistolas de aspersión estándar. El suministro de aire no debe estar contaminado. Ajuste la presión de aire de la pistola a 50 lbs. aproximadamente y a 5-10 lbs. de presión del envase. Ajuste la pistola de aspersión, primero abriendo la válvula de líquido y luego ajustando la válvula de aire con la mejor atomización posible, para obtener un patrón de aspersión de 8-12 pulgadas de ancho.
Aspersión sin aire	Cuando utilice un equipo de aspersión airless, la presión de salida recomendada es de 1500-1800 psi (1,03-1,24 MPa) con un tamaño de boquilla de 0,017-0,021 pulgadas. Los requisitos de dilución son mayores a los de aspersión convencional.

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)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	80%

La temperatura del sustrato debe estar a 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. Los tiempos de aplicación y curado dependen de las condiciones ambientales. Consulte al Departamento de Servicio Técnico de Carboline si las condiciones no están dentro de las pautas recomendadas

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para aplicar otra capa (Mín)	Seco para volver a aplicar otra capa (máx.)	Curado final de inmersión	Libre de adherencia
21°C (70°F)	10 Horas	30 Días	7 Días	12 Horas
32°C (90°F)	4 Horas	5 Días	5 Días	6 Horas

La superficie normalmente estará libre de adherencia en 10-12 horas a 21°C (70°F).

El tiempo para la aplicación de una segunda capa variará tanto por la temperatura como por la ventilación y requerirá de 10 a 12 horas a 21°C (70°F) para espacios cerrados.

Dentro de las 24 horas posteriores a la aplicación del revestimiento, se requiere una temperatura mínima del sustrato de 21°C (70°F) para una polimerización adecuada.

Temp. de la superficie	Curado final de inmersión
66°C (151°F)	12 Horas
79°C (174°F)	6 Horas
93°C (199°F)	4 Horas

A continuación se indican algunos programas de curado que pueden utilizarse para planificar tiempo y trabajo. Antes de elevar la temperatura para el curado forzado, es necesaria la circulación de aire seco de 2-5 horas a 10°C- 21°C (50-70°F). Una vez transcurrido el período de secado al aire libre, la temperatura del sustrato debe aumentarse aproximadamente 18°C (30 °F) cada 30 minutos hasta que se alcance la temperatura de curado forzado deseadas.

Nota: El curado a 200°F (93 °C) dará como resultado la máxima dureza y propiedades de desmoldeo. El curado final puede probarse exponiendo una pequeña área de la superficie a metil-isobutil-cetona (MIBK) durante 10 minutos. Si el recubrimiento no se disuelve o se obtiene ligero ablandamiento, el curado se considera completo. Permita que la zona donde se hizo la prueba cure nuevamente antes de poner al servicio. **INSPECCIÓN** El grado de preparación de la superficie deberá ajustarse a la especificación correspondiente, tal como se indica en la sección **PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE**. El espesor de la película de cada capa y el espesor total de la película seca del sistema de revestimiento se determinarán con un medidor magnético no destructivo, debidamente calibrado. Consulte el Boletín Plasite PA-3, Sección 3, para conocer los requisitos de inspección.

Plasite 9145

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Utilizar Thinner 2, Plasite Thinner 71 o Acetona. En caso de derrame, absorber y eliminar de acuerdo con la normativa local aplicable.
Seguridad	Lea y siga todas las precauciones que se encuentran en la ficha técnica de este producto y en la ficha técnica del material de este producto. Se deben tener las precauciones de seguridad profesionales habituales. Use ventilación adecuada. Mantenga los contenedores cerrados mientras no estén en uso.
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 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 MSHA/ NIOSH.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Invasado	Kit de 1 galón: 1 cubeta de galón de la parte A (parcialmente lleno) 1 cubeta de galón de la parte B (parcialmente lleno) Kit de 5 galones: 1 cubeta de 5 galones de la parte A (parcialmente lleno) 1 cubeta de 3 galones de la parte B (parcialmente lleno)
Vida de almacenamiento	24 meses a 21°C (70°F)
Peso de envío (Aproximado)	11.5 lbs/gallón
Punto de ignición (Setaflash)	Parte A: 28°C (83°F) Parte B: 104°C (219°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.