

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo genérico</b>		Epoxi Poliamida de Altos Sólidos
<b>Descripción</b>		Epóxico de alto contenido en sólidos, que contiene agentes de curado amínico. Esta formulada especialmente para resistir la resina latex. Si se utiliza Plasite 9145 TFE sobre Plasite 9145 si se requiere propiedades de desmolde superiores
<b>Características</b>		Excelente resistencia a una amplia gama de soluciones de resina de látex.
<b>Color</b>		Blanco, Gris Claro y Azul Claro
<b>Acabado</b>		Semibrillante
<b>Imprimir con</b>		Plasite 9145
<b>Espesor de película seca</b>		152 - 178 micras (6 - 7 milésimas) por capa 305 - 381 micras (12 - 15 milésimas) total
<b>Usos típicos</b>		Plasite 9145 TFE puede utilizarse como segunda capa sobre Plasite 9145 para revestimiento de tanques.
<b>Contenido de sólidos</b>		Por volumen 83% +/- 2%
<b>Tasa de cobertura teórica</b>		32.7 m <sup>2</sup> /l a 25 micras (1331 pies <sup>2</sup> /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 5.4 m <sup>2</sup> /l a 150 micras (222 pies <sup>2</sup> /gal a 6.0 milésimas de pulgada) 2.2 m <sup>2</sup> /l a 375 micras (89 pies <sup>2</sup> /gal a 15.0 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> : 0.82 lbs/gal (99 g/l) ± 2% Plasite Thinner #71 : Diluido al 10%: 1.37 lbs/gal (164 g/l) ± 2%

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>		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.
<b>Acero</b>		Inmersión: SSPC-SP10 Atmosférico: SSPC-SP6 Perfil de Anclaje: 2,0-3,0 mils (50-75 micras)
<b>Concreto o mampostería</b>		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 5-7.

# Plasite 9145 TFE

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
Choque Térmico	Plasite 9145 TFE (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 TFE (2 Capas)	136 segundos
Resistencia a la abrasión (ASTM D4060, rueda Taber CS-17, peso de 1000 gramos, 1000 ciclos)*	Plasite 9145 TFE (2 Capas)	Pérdida promedio 19 miligramos

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

### MEZCLADO Y DILUCIÓN

<b>Mezclado</b>	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.
<b>Dilución</b>	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 requerirá 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.
<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>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><b>Nota:</b> Antes de la aplicación por aspersión, cepille todas las soldaduras, uniones e irregularidades de la superficie con Plasite 9145/Plasite 9145 TFE 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)	Curado para servicio	Seco para volver a aplicar otra capa (máx.)	Libre de adherencia
21°C (70°F)	10 Horas	7 Días	12 Horas	12 Horas
32°C (90°F)	Sin Resultados	5 Días	Sin Resultados	Sin Resultados

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.

# Plasite 9145 TFE

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### PROGRAMA DE CURADO

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 21°C- 35°C (70-100°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.

### LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Limpieza</b>	Utilizar Thinner 2, Plasite Thinner 71 o Acetona. En caso de derrame, absorber y eliminar de acuerdo con la normativa local aplicable.
<b>Seguridad</b>	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.
<b>Ventilación</b>	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

<b>Envasado</b>	<b>Kit de 1 galón:</b> 1 cubeta de galón de la parte A (parcialmente lleno) 1 cubeta de galón de la parte B (parcialmente lleno) <b>Kit de 5 galones:</b> 1 cubeta de 5 galones de la parte A (parcialmente lleno) 1 cubeta de 3 galones de la parte B (parcialmente lleno)
<b>Vida de almacenamiento</b>	24 meses a 21°C (70°F)
<b>Peso de envío (Aproximado)</b>	11.5 lbs/galón.
<b>Punto de ignición (Setaflash)</b>	Parte A: -4.5°C (24°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.