

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Epóxico fenólico modificado de alto contenido de sólidos curado a baja temperatura con un agente de curado de amina
Descripción	Este revestimiento para tanques, proporciona una película altamente resistente a químicos. Brinda una excelente resistencia a muchas soluciones cáusticas de hasta 93°C (200°F), y a una amplia gama de ácidos, solventes y soluciones acuosas. Consulte con servicio técnico de Carboline para cargas específicas.
Color	Blanco (U80P), Gris (U70P), Verde Oliva (U33P)
Acabado	N/A 35 ± en medidor a 60°
Espesor de película seca	152 - 178 micras (6 - 7 milésimas) por capa Se produce una película de 0.15 a 0.18 mm, aplicando una capa por aspersión con múltiples pasadas.
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.
Tasa de cobertura	La cobertura teórica de 1331 ft ² /gal a 1.0 mils. Dos capas producirán la película de 12 a 15 mils (300 a 375 micras) para servicio de inmersión. Para hacer una estimación, utilice 79 pies/gal para alcanzar 12 a 15 mils secas. (Se calcula una pérdida del 20%).
Valores de COV	Como se suministra : 144 g/l Diluido con un 10% de Plasite Thinner 71, el VOC es de 205 g/l. Póngase en contacto con el servicio técnico de Carboline para conocer el VOC de colores específicos.
Aprobaciones	Plasite 9573 es apto para el contacto directo con alimentos, cumple con las regulaciones de la FDA (condiciones C a G de la norma FDA 21 CFR 175.300(b)(3)(viii)), incluidas las aplicaciones de llenado en caliente por encima de 66°C (150°F), según las pruebas y revisiones de la NSF.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acero	Servicio de inmersión: Todos los bordes afilados se deben lijar para crear un acabado curvo. Todas las imperfecciones, como cordones de soldaduras, delaminaciones, costras, astillas y otros desechos, deben corregirse antes de la limpieza con abrasivos a presión. Las uniones de soldaduras se deben soldar de forma compacta (sin dejar vacíos). Utilice limpieza con chorro abrasivo de metal blanco (limpieza SSPC SP-5 o NACE n.º 1) con un perfil de anclaje de 2,5 milésimas de pulgada.
--------------	--

Plasite 9573

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
Choque Térmico	Plasite 9573	Sin afectaciones 5 ciclos de -57°C (-70°F) a + 93°C (200°F).
Dureza de superficie ASTM D4366	Plasite 9573	Dureza de péndulo de König de 160 segundos (Vidrio estándar = 250 segundos)
Resistencia a la abrasión ASTM D4060	Plasite 9573	Pérdida promedio de 85 miligramos por 1000 ciclos Rueda Taber CS-17, 1000 grs de peso

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	El agente de curado y el revestimiento se suministran en contenedores por separado a una proporción de 4:1. se mezcladora de potencia, mezcle por separado parte A (4) y parte B (1), luego agregue parte B lentamente a la parte A sin dejar de mezclar. NO MEZCLE KITS PARCIALES.
Dilución	Se recomienda utilizar Plasite Thinner 71 para limpiar y diluir. Siempre será necesario diluir el recubrimiento. El aplicador deberá realizar los ajustes de dilución exactos en función del equipo que se utilice, la temperatura ambiente y la superficie. Las siguientes pautas de dilución es aproximada: Las condiciones y las temperaturas de aplicación normales requerirán la adición de aproximadamente 5 a 10% por volumen de Plasite Thinner 71. En condiciones más calurosas la adición de Plasite Thinner 71 será de un 20% hasta 30% de thinner por volumen.
Relación de Mezcla	Parte A : Parte B, relación 4:1
Vida útil	Aprox. 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.

General	Los requisitos de dilución son mayores que con aspersión convencional. Aplique una pasada "atomizada" para mejorar la adherencia. Permita que seque durante un minuto aproximadamente, pero no más tiempo, lo suficiente para permitir que la película seque por completo. Aplique varias pasadas cruzadas moviendo la pistola a una velocidad moderadamente rápida manteniendo una película aparentemente húmeda. Observe la superficie del recubrimiento y cuando parezca que se está unificando, tendrá un promedio de película húmeda de 4-5 mils de pulgada/0,1-0,8 mm de espesor. Al tiempo que se permite que los solventes se evaporen durante unos minutos, se pueden aplicar múltiples pasadas rápidas, hasta obtener un espesor de película seca (DTF) de 5-7 mils /0,13-0,18 mm aproximadamente (aproximadamente 8-10 milésimas de pulgada/0,2-0,25 mm de película húmeda). Repita este procedimiento para la segunda capa hasta obtener un espesor de película seca de 12-15 mils/0,3-0,38 mm. El tiempo máximo de secado al aire entre la aplicación de la segunda capa y el curado a baja temperatura es de 15 días a 21° - 32°C (70-90°F). Elimine todo el exceso de aspersión, cepillando en seco o raspando de ser necesario. Deje secar al aire libre con ventilación durante por lo menos 60 minutos, antes de aplicar calor. Una vez transcurrido el periodo de secado al aire, la temperatura debe aumentarse aproximadamente 30°F /17°C en intervalos de 30 minutos, hasta alcanzar la temperatura deseada. Consulte la sección de CURADO. El equipo deberá limpiarse completamente con Plasite Thinner 71, inmediatamente después de usarlo para evitar el endurecimiento del recubrimiento. Nota: Antes de la aplicación por aspersión, pase la brocha para pintar todas las soldaduras, aditamentos e irregularidades, utilizando Plasite 9573 diluido en un mínimo de 50% por volumen con Plasite Thinner #71.
Aplicación por Aspersión	Todo el equipo de aspersión se debe limpiar a fondo, en particular la manguera, debe estar libre de residuos de película y otros contaminantes. Este es un recubrimiento con un alto contenido de sólidos y es posible que requiera ajustes en las técnicas de aspersión. El espesor de la película húmeda se consigue fácil y rápidamente.. El siguiente equipo de aspersión se considera apropiado y lo ofrecen fabricantes como Binks, DeVilbiss, Graco y Wiwa.
Aspersión Convencional	Olla a presión con reguladores dobles, D.I. mínimo de 3/8" en manguera de material, 0,070" en boquilla y tapa de aire adecuada. El suministro de aire no debe estar contaminado. Ajuste la presión de aire a 60-80 lb (300-400 n) aproximadamente. Ajuste primero la pistola de aspersión abriendo la válvula de líquido y luego ajustando la válvula de aire para obtener un patrón de 8-12 pulgadas/20-30 cm de ancho con la mejor aspersión posible.
Aspersión airless	• Tasa de bombeo: 30:1 (mín.)* • Salida de GPM: 3.0 (mín.) • Manguera: I.D. 3/8" (mín.) • Tamaño de la boquilla: 0.017-0.021" (0.43-0.53 mm) • Presión de salida: 124-152 bar/1800-2200 psi • Tamaño del filtro: Malla 60 Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.
Brocha	Recomendado ÚNICAMENTE para retoques, reparaciones puntuales o para eliminar marcas de soldadura antes de la aspersión.

Plasite 9573

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Libre de adherencia	Tiempo mínimo para aplicar otra capa	Tiempo máximo para aplicar otra capa
21°C (70°F)	24 Horas	24 Horas	15 Dias
32°C (90°F)	16 Horas	16 Horas	15 Dias

Con una humedad relativa del 50 %.

El tiempo de secado entre capas puede reducirse mediante curado forzado. No realice el curado forzado a temperaturas superiores a 66°C (150°F). Cuando se realice el curado forzado a temperaturas entre 49 y 66°C (120 y 150°F), el tiempo de curado no debe exceder las 12 horas. El horneado final a temperatura del metal y el recubrimiento sobre acero de calibre 18 será de 4 horas a 93°C (200°F) como mínimo (temperatura del metal).

Precaución: un horneado excesivo provocará la pérdida de adherencia entre capas

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Seguridad

Al usar como revestimiento de tanques o en áreas cerradas, debe haber una circulación de aire completa durante y después de la aplicación hasta que la capa esté curada. Las personas con hipersensibilidad deben usar ropa protectora, guantes y calzado con suela de goma, además de crema protectora en cara, manos y toda área expuesta. Tenga las precauciones de seguridad profesionales habituales. EL DISOLVENTE DE ESTE RECUBRIMIENTO ES FLAMABLE Y SE DEBEN SEGUIR Estrictamente las medidas de seguridad exigidas por las buenas prácticas, cumplir con las regulaciones de la OSHA, los códigos de seguridad estatales y locales, etc. Manténgase alejado del calor, chispas y flamas y utilice el equipo de seguridad necesario, como máscara de aire, equipo eléctrico a prueba de explosiones, herramientas y escaleras que no produzcan chispas, etc. Evite el contacto con la piel y la inhalación de vapores o nieblas por aspersión. Consulte el Boletín PA-3 de Plasite, así como todas las precauciones que se encuentran en la hoja de datos de este producto (PDS) y en la hoja de datos de seguridad del material (SDS). Mantener fuera del alcance de los niños.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	12 meses a 21°C (70°F)
Almacenamiento	Almacene en interiores.
Peso de envío (Aproximado)	Aprox. 1.56 kg/l (13 lbs/gal)
Punto de ignición (Setaflash)	Parte A: -4°C (25°F) Parte B: 104°C (219°F)

GARANTÍA

A nuestro leal saber y entender, los datos técnicos aquí contenidos son verdaderos y exactos en la fecha de publicación y están sujetos a cambios sin previo aviso. El usuario debe ponerse en contacto con Carboline para verificar su exactitud antes de especificar o realizar un pedido. No se ofrece ni se da a entender ninguna garantía de exactitud. Carboline garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Carboline. **ESTA GARANTÍA NO ES VÁLIDA CUANDO EL PRODUCTO NO HA SIDO: (1) APLICADO DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DE CARBOLINE, Y/O (2) ALMACENADO, CURADO Y UTILIZADO DE FORMA ADECUADA EN CONDICIONES NORMALES DE FUNCIONAMIENTO.** Carboline no asume ninguna responsabilidad por el rendimiento, desempeño, lesiones o daños resultantes del uso del producto. Si se determina que este producto no funciona según lo especificado en la inspección realizada por un representante de Carboline durante el período de garantía, la única obligación de Carboline, si la hubiera, es reemplazar el producto o productos de Carboline que se demuestre que son defectuosos o reembolsar el precio de compra de los mismos, a opción exclusiva de Carboline. Carboline no será responsable de ninguna otra pérdida o daño. Esta garantía excluye (1) la mano de obra y los costes de mano de obra para la aplicación o retirada de cualquier producto, y (2) cualquier daño incidental o consecuente, ya sea basado en el incumplimiento de la garantía expresa o implícita, negligencia, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría legal. **CARBOLINE NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR APLICACIÓN DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUIDAS LAS DE COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO.** Todas las marcas comerciales mencionadas anteriormente son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario. El texto completo de esta Hoja de datos del producto, así como los documentos derivados de ella, se han redactado en inglés y, a efectos legales, prevalecerá la versión inglesa.