Plasite 3070 LB

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Fenólico horneado mejorado
Descripción	Recubrimiento al horno que usa una resina de fenólica al horno, no modificada, con resistencia superior al ácido sulfúrico y a solventes. Cumple con la mayoría de los reglamentos de VOC. Se utiliza como revestimiento de tanques para solventes, ácido sulfúrico concentrado, agua caliente y productos alimentarios, así como recubrimiento protector para partes de maquinaria, placas de prensas de filtro, ventiladores, etc. Nota: Antes de recubrir un tanque o vagón usado para contener ácido sulfúrico, consulte la sección «Preparación de superficies: acero». NO LO UTILICE PARA CONTACTO DIRECTO CON ALIMENTOS.
Características	• Resistencia superior a ácidos y solventes • Conforme a muchas de las regulaciones VOC actuales • Mejora la productividad gracias a que requiere una temperatura de horneado más baja • Aplicación similar a la del Plasite 3070 L • Facilidad para mezclar por lotes
Color	Beige
Espesor de película seca	127 - 178 micras (5 - 7 milésimas) total 2 o 3 capas producirán el espesor de la película seca recomendado de 5 a 7 mil (125-175 micras)
Contenido de sólidos	Por volumen 42% +/- 2%
Tasas de cobertura teórica	9 m² (96 ft²) por galón a 7 mils de espesor de película seca (DFT)
Valores de COV	**Como se suministra** : 3,17 libras por galón (378 g/l)

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Utilice métodos adecuados para retirar la suciedad, polvo, aceite y cualquier otro contaminante que pudiera interferir con la adherencia del recubrimiento. **Consulte las especificaciones de aplicación de Carboline para este producto.**
Acero	Inmersión: SSPC-SP5 Atmosférico: SSPC-SP10 Perfil de anclaje: 1,5-2 mils (40-90 micras) Cuando se utilice como revestimiento de tanques que contienen ácido sulfúrico usado, limpie la superficie con Plaskleen-A antes de aplicar abrasivos a presión.

DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
Brillo	Plasite 3070 LB	Bajo
Choque Térmico	Plasite 3070 LB	Sin afectaciones: 5 ciclos, de menos 21°C (70°F) a más 93°C (200°F)
Método ASTM D4366-84 Dureza	Plasite 3070 LB	Dureza del péndulo de König: 169 segundos (sobre una placa de vidrio estándar de 250 segundos)
Pigmentos	Plasite 3070 LB	Dióxido de titanio y pigmentos inertes
Resistencia a la abrasión (rueda Taber CS-17, peso de 1000 grs)	Plasite 3070 LB	Pérdida promedio de 47,8 mg por cada 1000 ciclos

RESISTENCIA QUÍMICA
Plasite 3070 LB está formulado para revestimiento de tanques de acero que contienen ácido sulfúrico concentrado, solventes y una variedad de sustancias químicas, solo requiere una temperatura final de horneado de 121°C (250°F). Para inmersión en alcohol, aumente la temperatura de horneado a 148°C (300°F) y manténgala durante 4 horas.
Comuníquese con el departamento de Servicio Técnico de Carboline para obtener más información.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado | Mezcle hasta conseguir una textura homogénea.

Dilución | Para cumplir con las regulaciones locales de VOC puede requerir aplicación sin thinner adicional. Si se requiere agregar thinner, se recomienda utilizar Plasite Thinner 68 ó 71.

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 | El equipo de aspersión siguiente se considera adecuado y lo ofrecen diversos fabricantes.

Aspersión airless | Presión de salida: de 1500 a 1800 psi
Tamaño de la boquilla: de 0,015” a 0,019”

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN

General | Todo el equipo de pulverización deberá limpiarse a fondo y, en particular, la manguera deberá estar libre de restos de pintura y otros contaminantes.

Aspersión airless | Los aplicadores experimentados podrían optar por aplicar PLASITE 3070 LB al espesor de película seca (DFT) recomendado de 5 a 7 mil (125 a 175 micras) en dos capas por aspersión de pasadas múltiples.
Aplique una pasada de fijación en forma de “neblina”.
Deje que se evapore el exceso de líquido por varios minutos, pero no tanto como para que la película se seque por completo.
Aplique 2 o 3 pasadas múltiples entrecruzadas, manteniendo la película con aspecto húmedo (aproximadamente 3 a 4 mil húmeda/75 a 100 micras). Esto se secará a aproximadamente 1.5 a 2 mil seca (38 a 50 micras).
Consulte los procedimientos de curado para secado al aire y los detalles de curado con calor antes de aplicar más capas del material. Vea los procedimientos de curado para secado al aire y los detalles de curado con calor antes de aplicar más capas del material.

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)	38°C (100°F)	38°C (100°F)	80%

La temperatura del sustrato deberá ser 3°C (5°F) sobre el punto de rocío.

PROGRAMA DE CURADO

Detalles del curado

- Deje secar al aire con ventilación a una temperatura entre 21 y 43°C (70°F y 110°F) durante 30 minutos antes de aplicar calor.
- Una vez transcurrido el tiempo de secado al aire, la temperatura del sustrato debe aumentarse con intervalos de tiempo/temperatura a un ritmo de 1°C cada 4 minutos (medio grado F por minuto), hasta alcanzar la temperatura de horneado intermedio de 93°C (200°F). Manténgala por 30 minutos y deje enfriar.
- Una vez que el sustrato se haya enfriado hasta alcanzar una temperatura adecuada para la aplicación, prepare el recubrimiento para capas adicionales.
- Repita el procedimiento descrito anteriormente, para cada capa por separado y horneado intermedio.
- Después del horneado de la segunda capa, verifique el DFT y busque defectos en la capa. Repare según sea necesario.
- Aplique la tercera capa.
- Realice el horneado final a 121°C (250°F): la temperatura del sustrato debe aumentarse con tasa de tiempo/temperatura a un ritmo de 1°C cada 2 minutos (1°F por minuto), hasta alcanzar la temperatura de horneado intermedio. Manténgala por 4 horas y deje enfriar

Confirme el curado la prueba de doble fricción con 25 MEK* (sin pérdida de color). Revise las áreas de disipación de calor que puedan no haber alcanzado los 121°C (250°F) Consulte las instrucciones detalladas de aplicación y curado. Las temperaturas y los procedimientos para el horneado intermedio y final son exclusivos del Plasite 3070 LB.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza

Utilice Plasite Thinner 71. En caso de derrame, absorba el líquido y deséchelo de acuerdo con las normas locales vigentes.

Seguridad

Lea y siga 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) de este producto. Se deben tener las precauciones de seguridad profesionales habituales. Las personas hipersensibles deben usar ropa de protección, guantes y crema de protección en la cara, las manos y en todas las áreas expuestas. Mantenga el empaque cerrado cuando no esté en uso.

Ventilación

Si se usa en áreas cerradas y el producto está diluido, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de esta 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 Administración de Seguridad y Salud de Minas (Mine Safety and Health Administration, MSHA) y por el Instituto Nacional para la Seguridad y Salud Ocupacionales (National Institute for Occupational Safety and Health, NIOSH).

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Precaución	Este producto contiene solventes inflamables. Manténgalo lejos de chispas y flama abierta. Todas las instalaciones y equipo eléctrico deben estar aterrizadas de conformidad con el Código Nacional de Electricidad. En áreas cerradas en donde exista peligro de explosión, el personal debe usar herramientas no ferrosas y usar calzado conductor que no genere chispas.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento	90 días a partir de la fecha de envío a 21°C (70°F). La fecha de envío se indica en la tapa de los envases. Nota: A temperaturas de almacenamiento más altas, la vida útil se reduce.
Temperatura y humedad en almacenamiento	Almacene todos los componentes a una temperatura de entre los 10 y 24°C (50 a 75°F)
Almacenamiento	Almacene todos los componentes en un lugar seco. Manténgalos alejados de la luz solar directa
Peso de envío (Aproximado)	1 galón - 5 kg (12 libras) 5 galones - 25 kg (60 libras)
Punto de ignición (Setaflash)	33°C (91°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 COMERCIABILIDAD 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.