Plasite 7159

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo Genérico	Epoxi poliamina
Descripción	Revestimiento epoxi fenólico resistente al agua polimerizado con un agente de curado tipo poliamina. Revestimiento de alto desempeño para servicios de inmersión a alta temperatura y presión en agua de alta pureza, así como para los procesos de separación de crudo / agua que se encuentran en la industria del petróleo.
Características	• Revestimiento de película delgada de alto rendimiento y fácil aplicación • Protección para inmersión en agua desmineralizada a alta temperatura - 100 °C • Recomendado en servicio de tres fases a alta presión hasta 121°C • Se puede secar al aire o forzar curado para un servicio rápido
Color	Marfil, Gris Claro.
Espesor de Película Seca	127 - 152 micrones (5 - 6 milipulgadas) por capa Para servicio de inmersión, el espesor total de película seca deberá ser 250-300 micrones.
Contenido de Sólidos	Por volumen: 68 +/- 2%
Rendimiento Teórico	26.8 m^2/l a 25 micrones 5.4 m^2/l a 125 micrones 4.5 m^2/l a 150 micrones Calcular pérdidas en mezcla y aplicación.
Valores VOC	**Según suministro:** 285 g/l +/-2% Diluido c/diluyente Plasite 19: 338 g/l +/-2% Diluido c/diluyente Plasite 71: 334 g/l +/-2% Los contenidos de VOC varían entre colores. Contacte al Servicio Técnico de Carboline para valores VOC de colores específicos.
Resistencia a la Temperatura en Seco	No Continuo: 177°C (350°F) Se han establecido limitaciones de temperatura y presión de inmersión continua para ciertas exposiciones. Contacte al Servicio Técnico de Carboline para obtener recomendaciones específicas.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

General	Elimine cualquier aceite o grasa de la superficie a recubrir de acuerdo con SSPC-SP1.
Acero	SSPC-SP10; el Perfil de la Superficie debe tener un ángulo denso de 50-75 µm
Acero Inoxidable	El perfil debe tener un ángulo denso de 50 a 75 µm. Elimine todos los contaminantes de la superficie que puedan interferir con el rendimiento del acero inoxidable para el servicio previsto, como, entre otros, hierro o cloruros incrustados.

MEZCLA Y DILUCIÓN

Mezcla	Mezcle bien las partes A y B por separado, luego agregue la parte B lentamente a la parte A y mezcle completamente. El recubrimiento debe reposar aproximadamente 30 minutos después de que el agente de curado haya sido completamente mezclado.
Dilución	PLASITE 71 — Es el diluyente recomendado para temperaturas y condiciones de aplicación normales. PLASITE 19 — Se recomienda para la aplicación en condiciones de temperatura mayor a las normales, y donde el diseño del tanque requiere un solvente de evaporación más lenta para controlar el sobre pulverizado. Las cantidades de solvente requeridas pueden variar dependiendo de las temperaturas del aire, superficie y equipo de aplicación. Condiciones normales de temperatura y aplicación requerirán de aproximadamente 10% de volumen de solvente, con aproximadamente 5% adicional por cada 3°C de incremento de temperatura. Con equipo airless y temperaturas por encima de lo normal requerirá diluido adicional. Se recomienda que el diluyente incluido en cada orden de compra sea aproximadamente el 20% del volumen de pintura adquirida.
Relación de Mezcla	4:1 A:B
Vida Útil de la mezcla	Aproximadamente 8 a 10 horas a 21°C

EQUIPOS 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.

Convencional	Recipiente a presión equipado con reguladores duales, manguera de material D.I. de 3/8” mínimo, boquilla de fluido y cabezal de aire adecuado de .070” D.I. Ajuste la presión de aire a aproximadamente 50 psi en la pistola y proporcione de 10 a 20 libras de presión del recipiente.
Aspersión sin Aire	Relación bomba: 30:1 (min.) Salida GPM: 2.5 (min.) Manguera material: 3/8” D.I. (min.) Tamaño de boquilla: .017”-.021” Salida PSI: 1500-2300 Tamaño de filtro: 60 mesh Se recomiendan empaquetaduras de teflón. Aplicar una primera pasada de bajo espesor (mist-coat). Permitir el secado aproximadamente 1 minuto pero sin dejar secar totalmente la película. Aplique varias pasadas entrecruzadas, moviendo la pistola a una velocidad bastante rápida, manteniendo una película de apariencia húmeda. Se pueden aplicar múltiples pasadas rápidas hasta que tenga un espesor de película húmeda de aproximadamente 150-200 µm. Repita este procedimiento con la segunda capa para obtener un EPS de 200-300 µm. Comunicarse con el Servicio Técnico por consultas.
Brocha	Únicamente recomendada para áreas pequeñas o reparaciones. Use brochas de cerdas medianas. No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, excepto para uniones de soldaduras. Evite el excesivo rebrocheo para obtener mejores resultados.
Rodillo	No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, excepto para uniones de soldaduras. Utilice un rodillo sintético de pelo corto con núcleo fenólico.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	16°C (61°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	90%

TIEMPOS DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para servicio
10°C (50°F)	14 Dias
16°C (60°F)	10 Dias
21°C (70°F)	7 Dias

Con una ventilación adecuada cuando se aplica a temperaturas superiores a 21°C, las superficies de recubrimiento normalmente estarán libres de pegajosidad en 2-4 horas.

Temp. de la superficie	Curado para la mayoría de los servicios de inmersión
54°C (130°F)	18 Horas
60°C (140°F)	10 Horas
66°C (150°F)	6 Horas
71°C (160°F)	4 Horas
77°C (170°F)	4 Horas
82°C (180°F)	2 Horas
88°C (190°F)	2 Horas
93°C (200°F)	2 Horas

La tabla de arriba describe el curado para los tiempos de servicio (inmersión) cuando se sigue el programa de Curado Forzado siguiente.

Curado Forzado

NOTA: Las temperaturas indicadas para 54°C y superiores son para curado forzado.
El curado forzado a temperatura elevada aumentará la resistencia a ciertas exposiciones. Cuando la exposición es severa, se recomienda el curado forzado para obtener la máxima resistencia y vida útil.
Permitir un tiempo de secado al aire de 16-24 horas a 10-21°C antes de curar con calor. Cuando se aplica a temperaturas superiores a 21°C, dejar secar al aire de 2 a 5 horas.
Después de secar al aire, la temperatura del sustrato debe elevarse aproximadamente 17°C cada 30 minutos hasta que se alcance la temperatura de curado forzado deseada.
El curado final puede comprobarse exponiendo la superficie revestida a MIBK durante diez minutos. Si no se disuelve y solo se produce un ablandamiento menor de la película, el curado puede considerarse completo. La película debe endurecerse después de la exposición si está curada.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza

Diluyente Plasite C71, diluyente Carboline C2 o acetona

En caso de derrame, absorber y disponer de acuerdo a las regulaciones locales.

Seguridad

Lea y siga todas las declaraciones de precaución descritas en esta hoja técnica y en la hoja de seguridad para este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Ventilación	Cuando es usado en el interior de tanques o en áreas confinadas, debe ser usada ventilación forzada durante y luego de la aplicación hasta el curado. El sistema de ventilación debe tener capacidad de prevenir la concentración de vapores de solvente para alcanzar el menor límite de explosión de los solventes utilizados. El usuario debe testear y monitorear los niveles de exposición y asegurar que todo el personal esté por debajo de las pautas. Si no está seguro o no es capaz de controlar los niveles use respirador de aire aprobado MSHA/NIOSH.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida Útil en Envase	Parte A - 24 meses a 21°C Parte B - 6 meses a 21°C
Almacenamiento	Almacenar todos los componentes entre 10 y 32°C en un área seca. Mantener alejado de la luz solar directa. Evitar el calor excesivo y no congelar.
Peso de Embarque (Aproximado)	Kit 5 Lts. Parte A: 4 Lts Parte B: 1 Lt. Kit 20 Lts. Parte A: 16 Lts. (Lata incompleta) Parte B: 4 Lts.
Punto de Inflamación (Setaflash)	Parte A: 22°C Parte B: 104°C

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.