

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo Genérico</b>	Epoxi poliamina
<b>Descripción</b>	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.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revestimiento de película delgada de alto rendimiento y fácil aplicación</li> <li>• Protección para inmersión en agua desmineralizada a alta temperatura - 100 °C</li> <li>• Recomendado en servicio de tres fases a alta presión hasta 121°C</li> <li>• Se puede secar al aire o forzar curado para un servicio rápido</li> </ul>
<b>Color</b>	Marfil, Gris Claro.
<b>Espesor de Película Seca</b>	127 - 152 micrones (5 - 6 milipulgadas) por capa Para servicio de inmersión, el espesor total de película seca deberá ser 250-300 micrones.
<b>Contenido de Sólidos</b>	Por volumen: 68 +/- 2%
<b>Rendimiento Teórico</b>	26.8 m <sup>2</sup> /l a 25 micrones 5.4 m <sup>2</sup> /l a 125 micrones 4.5 m <sup>2</sup> /l a 150 micrones  Calcular pérdidas en mezcla y aplicación.
<b>Valores VOC</b>	<b>Según suministro:</b> 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.
<b>Resistencia a la Temperatura en Seco</b>	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

<b>General</b>	Elimine cualquier aceite o grasa de la superficie a recubrir de acuerdo con SSPC-SP1.
<b>Acero</b>	SSPC-SP10; el Perfil de la Superficie debe tener un ángulo denso de 50-75 µm
<b>Acero Inoxidable</b>	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.

## 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

<b>Limpieza</b>	Diluyente Plasite C71, diluyente Carboline C2 o acetona En caso de derrame, absorber y disponer de acuerdo a las regulaciones locales.
<b>Seguridad</b>	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.
<b>Ventilación</b>	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.

# Plasite 7159

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida Útil en Envase</b>	Parte A - 24 meses a 21°C Parte B - 6 meses a 21°C
<b>Almacenamiento</b>	Almacenar en interiores.
<b>Peso de Embarque (Aproximado)</b>	Kit 5 Lts. Parte A: 4 Lts Parte B: 1 Lt.  Kit 20 Lts. Parte A: 16 Lts. (Lata incompleta) Parte B: 4 Lts.
<b>Punto de Inflamación (Setaflash)</b>	Parte A: 22°C Parte B: 104°C

### 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.