

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Descrizione</b>	PLASITE 4550 è una pittura a base epossì novolacca con il 100% di solidi in volume, rafforzata, studiata per il rivestimento interno di serbatoi. Risulta resistente a una ampia gamma di agenti chimici come carburanti, sali, alcali, acidi inorganici forti, alcuni solventi, greggio (acido) e acido solforico al 98%.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Alta resistenza all'impatto.</li> <li>Adesione superiore ai substrati metallici e al cemento.</li> <li>Eccezionale adesione all'acciaio inossidabile, anche con profilo di rugosità limitato.</li> <li>Idoneo per la protezione di acciai legati tipicamente utilizzati nei sistemi FGD umidi dove spesso si verificano corrosioni localizzate come pitting e crevice.</li> <li>Polimerizzazione rapida per veloce ritorno in servizio; a seconda dell'applicazione, può essere messo in servizio entro 36 ore.</li> <li>Caratteristiche di minimo blushing.</li> <li>Può essere applicato fino a temperature di 2°C (35°F).</li> <li>Può essere applicato in sistema mono strato.</li> <li>Testato e approvato per lo stoccaggio e il trasporto di Greggio fino a 177°C (350°F).</li> <li>Superiore resistenza agli Shock termici da -40°C a 177°C (-40°F; 350°F)</li> <li>Conforme alla definizione API RP 652 di rivestimento rinforzato.</li> </ul>
<b>Colore</b>	Grigio Chiaro, Bianco
<b>Finitura</b>	N/A
<b>Spessore Secco</b>	<p>508 - 762 micron (20 - 30 mils) per strato</p> <p>Il meccanismo di reticolazione di questo prodotto non viene alterato per un minimo di 24 mesi. Lo spessore massimo (per strato), che si può applicare sulle superfici verticali e sul soffitto, diminuisce con l'età del prodotto:</p> <p>Fresco: oltre 60 mil (1500 micron)  3-6 mesi: 50-30 mil (1250-750 micron)  Dopo 6 mesi: meno di 30 mil (meno di 750 micron).  Seguire i requisiti di preparazione tra strati quando si applicano più strati.</p>
<b>Utilizzo Tipico</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Serbatoi di contenimento di prodotti chimici.</li> <li>Serbatoi per il contenimento di greggio e per il trasporto di greggio su rotaia fino a 177°C (350°F).</li> <li>Vasche di placcatura.</li> <li>Abbattitori FGD a umido e attrezzature correlate.</li> <li>Serbatoi di contenimento di petrolio e attrezzature di processo.</li> <li>Serbatoi di contenimento Etanolo.</li> </ul>
<b>Residuo Secco</b>	In volume 100% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	<p>39.4 m<sup>2</sup>/l a 25 micron (1604 piedi<sup>2</sup>/gal a 1.0 mils)  2.0 m<sup>2</sup>/l a 500 micron (80 piedi<sup>2</sup>/gal a 20.0 mils)  1.3 m<sup>2</sup>/l a 750 micron (53 piedi<sup>2</sup>/gal a 30.0 mils)  Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.</p>
<b>VOC</b>	Come da fornitura : 0 g/L
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	<p>Continuo: 149°C (300°F)  Non-continuo: 204°C (399°F)</p> <p>A temperature superiori ai 93° C (200°F), si possono evidenziare fenomeni di perdita di lucentezza e decolorazione senza effetti sulle prestazioni.</p>

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporco, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
<b>Acciaio</b>	<b>Immersione:</b> Preparare la superficie tramite sabbiatura fino a un grado minimo NACE NO 2/SSPC-SP10 oppure ISO 8501-1 Sa 2,5 "Metallo Quasi Bianco" con un profilo di rugosità denso, spigoloso minimo di 75 micron (3 mils).
<b>Calcestruzzo o CMU</b>	La superficie deve essere pulita e asciutta e si deve rimuovere tutto il cemento incoerente. Non applicare il rivestimento fino a che il cemento abbia subito una maturazione di 28 giorni a 21°C (70°F) con RH 50% o tempo equivalente a condizioni diverse. Preparare la superficie in accordo con std. ASTM D 4258 "Surface Cleaning of Concrete" e ASTM D 4259 "Abrading Concrete". La presenza di alveoli sulla superficie, richiede l'applicazione di un livellante.
<b>Acciaio Inossidabile</b>	<b>Immersione:</b> Preparare la superficie tramite sabbiatura secondo la SSPC-SP17 (Thorough Abrasive Blast) con un profilo di rugosità minimo di 75 micron (3 mils), denso, spigoloso. <b>Wet FGD Stacks/Ductwork:</b> Per applicazioni speciali sull' acciaio inossidabile Duplex 2205 utilizzato in applicazioni FGD a umido, preparate mediante sabbiatura abrasiva secondo lo standard SSPC-SP17 Thorough Abrasive Blast fino ad ottenere un profilo di rugosità minimo di 50 micron (2 mils), denso, spigoloso.

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Miscelare meccanicamente e separatamente i due componenti fino a uniformare la consistenza. Nel caso in cui fossero presenti sedimenti nella confezione, questi devono essere riportati nel liquido e re-dispersi perfettamente. Utilizzare un miscelatore a elica (tipo Jiffy) ed evitare di sollevare e immergere più volte la girante nella latta in quanto l'operazione potrebbe far inglobare aria nel prodotto che potrebbe causare bolle nel rivestimento dopo applicazione.
<b>Diluizione</b>	La diluizione non è normalmente richiesta. L'uso di diluenti diversi da quelli forniti o approvati da Carboline, può ridurre le prestazioni del prodotto ed invalidare qualsiasi forma di garanzia, implicita od esplicita
<b>Rapporto</b>	Parte A :Parte B = 4:1
<b>Pot Life</b>	2°C (35°F): 30-40 minuti 24°C (75°F): 15-25 minuti

## ISTRUZIONI DI APPLICAZIONE

Di seguito vengono indicate le linee guida generali per la scelta delle apparecchiature per l'applicazione di questo prodotto. Le condizioni del sito produttivo potrebbero richiedere modifiche a queste linee guida al fine di raggiungere il risultato desiderato.

### Procedura di Applicazione

Utilizzare un impianto con pompa Plural Component Unit (Bi-Mixer), tipo serie Graco XP-50/70, o serie WIWA 230/333 Duomix, o equivalenti, con rapporto fisso (4:1 in volume), con tramoggie riscaldate, tubazioni riscaldate che portano fino al collettore. Un miscelatore statico a 12 elementi dal miscelatore del collettore con una manichetta da 3/8"ID x 10 -15 feet (3-5 metri), un altro miscelatore statico da 6 o 12 elementi e per ultimo una manichetta da 3-10 feet (1-3 metri) da 1/4" ID o da 3/8" ID fino alla pistola airless (Graco XTR 7, Graco Flex Plus, WIWA 500 F, Binks 75M, or equivalenti, utilizzando un ugello reversibile auto pulente "a" da 0.019" a 0.035"). Per ulteriori informazioni vedere le specifiche relative all'attrezzatura.

Nota: la parte "A" deve essere ad una temperatura minima di 43°C (110°F) e la parte "B" a 32 - 37 °C (90-100°F). Ciò garantirà una corretta erogazione della Plasite 4550.

Prestare attenzione a evitare che il materiale polimerizzi nelle manichette. Per ottenere i risultati migliori, si raccomanda di utilizzare manichette più corte possibile, di spurgarle immediatamente nel caso in cui l'attività di spruzzatura si interrompa, mantenerle riparate dai raggi solari e isolarle dalle superfici calde.

## PROCEDURE DI APPLICAZIONE

### Generale

#### Riparazioni del rivestimento:

Prima che un ritocco o ricopertura possa essere applicata, il primo strato deve essere accuratamente preparato per offrire adesione tra gli strati. Il primo strato deve essere secco al tatto. Le applicazioni su pavimento devono poter sopportare il traffico pedonale. Pulire accuratamente la superficie con acqua e sapone neutro, risciacquare accuratamente e lasciare asciugare. Se si superano le 24 ore prima della ricopertura, la superficie deve essere abrasa meccanicamente o mediante leggera sabbiatura, seguita da perfetta pulizia come di sopra descritto, prima dell'applicazione di uno strato addizionale. Tutte le superfici che dovranno essere ritoccate o ricoperte devono essere protette. Quando il materiale per la ricopertura viene applicato, la superficie deve essere asciutta e libera da sporco, polvere, residui di sabbiatura, olio, grasso o altre contaminazioni.

### Spruzzo Airless

Questo prodotto richiede una pompa Plural Component Unit (Bi-Mixer) con serbatoi riscaldati ed a rapporto fisso.

Immediatamente prima dell'applicazione a spruzzo, devono essere completate le attività di stripe coat sulle saldature (continue) e sugli spigoli tramite applicazione a pennello per assicurare adeguata protezione di queste aree.

Regolare la pressione a 50-70 lbs, aprire le valvole all'apparato miscelatore e far arrivare il materiale fino alla pistola. Inserire l'ugello e iniziare a spruzzare. A seconda della grandezza dell'ugello, ogni passata potrà essere di circa 200-350 micron (8-14 mils) per passata. Applicare il materiale allo spessore specificato [per esempio per un rivestimento interno di un serbatoio 875-1000 micron (35-40 mils), acciaio strutturale 375-500 micron (15-20 mils)].

Applicare multi-passate rapide incrociate ponendo attenzione che la pittura appaia sempre bagnata. Utilizzare lo spessore a umido per monitorare lo spessore applicato.

### Miscelazione

#### Solo per ritocchi:

Si raccomanda di utilizzare un miscelatore a elica (tipo Jiffy) per tutte le operazioni di miscelazione. Evitare di sollevare e immergere più volte la girante nella latta in quanto l'operazione potrebbe far inglobare aria nel prodotto che potrebbe causare bolle nel rivestimento dopo applicazione. Miscelare meccanicamente e separatamente le parti A e B fino a uniformarne la consistenza e il colore. Nel caso in cui fossero presenti sedimenti nella confezione, questi devono essere riportati nel liquido e re-dispersi perfettamente.

# Plasite 4550

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Massimo	52°C (126°F)	43°C (109°F)	85%

Applicare esclusivamente quando la temperatura della superficie risulti di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (Dew-Point).

**Temperatura del Materiale:** Per una corretta applicazione a spruzzo, la Parte A dovrebbe essere a una temperatura minima di 43°C (110°F) e la parte B nell'intervallo 32-37°C (90-100°F). I tempi di applicazione e di polimerizzazione dipendono dalle condizioni ambientali. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifica informazioni.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Polimerizzazione per la Maggior Parte dei Servizi in Immersione	Secco al Tatto	Indurimento
2°C (36°F)	5 Giorni	8 Ore	16 Ore
24°C (75°F)	5 Giorni	6 Ore	8 Ore

La polimerizzazione forzata ad alta temperatura può essere auspicabile in alcune circostanze e può migliorare le prestazioni in particolare per servizi in agenti chimici aggressivi. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni. Le Epossidiche possono formare fenomeni di Blushing in certe condizioni. Il Blush deve essere rimosso prima di applicare o prima della messa in servizio per alcuni utilizzi.

## PULIZIA E SICUREZZA

**Pulizia** | Plasite Thinner#71 o Carboline Thinner#2.

**Sicurezza** | Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. Impiegare le normali precauzioni di lavoro.

**Ventilazione** | Disporre di una circolazione d'aria che deve essere mantenuta per tutto il periodo d'applicazione e polimerizzazione. Il sistema di ventilazione deve consentire che la concentrazione dei solventi usati si mantenga al di sotto del limite inferiore di esplosività dei solventi utilizzati. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione al fine di assicurare che tutto il personale sia esposto a valori inferiori alle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.

**Precauzioni** | Pericoli di incendio ed esplosione: Questo prodotto contiene meno dell'1% di componenti volatili, ma i vapori sono più pesanti dell'aria e possono percorrere lunghe distanze, accendersi e causare un incendio. Eliminare ogni sorgente di ignizione. Tenere lontano da fiamme e scintille. Tutte le installazioni elettriche devono essere messe a terra. Nelle aree dove esiste il pericolo di esplosione, gli operatori devono usare attrezzi non ferrosi e scarpe antiscintilla.

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

**Durata del Prodotto** | Parte A: 24 mesi  
Parte B: 24 mesi

**Peso Totale Confezioni (Approssimato)** | Kit da 5 Galloni - 27 kg (59 lbs)

**Stoccaggio Temperatura & Umidità** | 4-43°C (40-110°F)  
Durante le 24-48 ore precedenti l'applicazione, condizionare i componenti a 21-29°C (70-85°F) al fine di facilitare la miscelazione.

---

## CONFEZIONI STANDARD & STOCCAGGIO

---

**Flash Point (Setaflash)** | Parte A: 94°C (201°F)  
| Parte B: 106°C (222°F)

**Stoccaggio** | Stoccare al Coperto

## GARANZIA

Al meglio delle nostre conoscenze, i dati tecnici contenuti nel presente documento sono veritieri e precisi alla data della pubblicazione e sono soggetti a modifica senza preavviso. L'utente è tenuto a contattare Carboline Company per verificarne la correttezza prima di fornire specifiche o ordinare. Non sono fornite garanzie di precisione, esplicite o implicite. Garantiamo la conformità dei nostri prodotti ai controlli di qualità Carboline. Non ci assumiamo alcuna responsabilità in merito a copertura, rendimento o infortuni derivanti dall'uso. La nostra eventuale responsabilità si limita alla sostituzione dei prodotti. CARBOLINE NON OFFRE ALCUNA ALTRA GARANZIA DI ALCUN TIPO, ESPLICITA O IMPLICITA, PER EFFETTO DI LEGGE O MENO, IVI INCLUSA LA GARANZIA DI COMMERCIALIZZABILITÀ O DI ADEGUATEZZA A UNO SCOPO SPECIFICO. Tutti i marchi a cui si fa riferimento sopra sono proprietà di Carboline International Corporation, salvo diversa indicazione.