

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossi Fenolico
<b>Descrizione</b>	Questo rivestimento per interno serbatoi a base epossidica ha una resistenza chimica ad ampio spettro ed è idoneo per essere utilizzato come pittura chimico-resistente per esposizioni in atmosfere aggressive o come rivestimento interno di serbatoi per svariati agenti chimici. Risulta idoneo per essere utilizzato in servizi in immersione in alimenti dove risulta critica la purezza del prodotto (per gusto e odore). Ha una eccellente resistenza all'abrasione e agli shock termici. Mostra superiori caratteristiche tali da favorire lo scivolamento ed il rilascio di prodotti, anche polverulenti, che manifestano adesione alle pareti dei serbatoi.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rivestimento versatile con resistenza chimica ad ampio spettro.</li> <li>• Eccellente resistenza all'abrasione</li> <li>• Eccellente resistenza agli shock termici</li> <li>• Eccellente resistenza ai carburanti</li> <li>• Prodotto con una lunga storia di applicazioni</li> <li>• Auto-Primerizzante</li> </ul>
<b>Colore</b>	Verde, Grigio chiaro, Grigio medio, Bianco, Nero, Rosso ossido e Azzurro
<b>Finitura</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Semi-Lucido</li> <li>• Molto Lucido</li> </ul>
<b>Spessore Secco</b>	152 - 178 micron (6 - 7 mils) per strato Deve essere applicato su uno strato di primer PLASITE 7122 per raggiungere uno spessore secco totale del sistema di 300-375 microns (12-15 mils).
<b>Residuo Secco</b>	In volume 51% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	20.1 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (818 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 3.3 m <sup>2</sup> /l a 150 micron (136 piedi <sup>2</sup> /gal a 6.0 mils) 2.9 m <sup>2</sup> /l a 175 micron (117 piedi <sup>2</sup> /gal a 7.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
<b>VOC</b>	<b>Come da fornitura</b> : 400 g/l Plasite Thinner #71 : Diluito al 10% in volume: 437 g/l  Il contenuto di VOC varia in base al colore. Contattare il Servizio Tecnico Carboline per il contenuto di VOC specifico.
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Non-continuo: 204°C (399°F)  Questo prodotto non è normalmente raccomandato per servizio ad alta temperatura, ma può tollerare brevi escursioni a 204°C (400°F)
<b>Approvazioni</b>	Conforme ai requisiti FDA per 21 CFR 175.300

### SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Acciaio</b>	<b>Servizio in Immersione o Esposizione ad Agenti Chimici Aggressivi (Spruzzi/Fumi)</b> Pulizia per sabbiatura NACE No. 2/SSPC-SP10 (Metallo Quasi Bianco) o ISO 8501-1 Sa 2,5 Profilo: 25-75 microns (1-3 mils) <b>Servizio in atmosfera (Non in Immersione)</b> Metodo da preferirsi: Sabbiatura SSPC-SP6 oppure ISO 8501-1 Sa 2. Nel caso la sabbiatura non fosse permessa o praticabile, pulizia secondo SSPC-SP3 o ISO 8501 ST3, per ottenere una superficie ruvida (non lucida).
<b>Acciaio Zincato</b>	Contattare il Servizio Tecnico Carboline
<b>Calcestruzzo o CMU</b>	Contattare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni.

### MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Miscelare meccanicamente e separatamente la Parte A e la Parte B fino a completa omogeneizzazione. Aggiungere lentamente la Parte B alla parte A sotto continua e lenta agitazione. Applicare, poi, dopo un tempo d'induzione non inferiore a 30 minuti.
<b>Diluizione</b>	La Diluizione è sempre necessaria per l'applicazione a spruzzo di questo prodotto. Diluire fino al 10% in volume per condizioni ambientali normali e fino al 20% in volume per applicazioni con alte temperature ambientali (se necessario). Si raccomanda l'uso dei seguenti diluenti: Plasite Thinner#71: Diluente ad evaporazione medio-rapida, da utilizzare all'interno di serbatoi. Plasite Thinner#19: Diluente a lenta evaporazione per applicazioni in condizioni calde o ventose, da non usare per servizio in immersione.
<b>Pot Life</b>	24 ore a 21°C (70°F) inferiore a temperature più elevate.

### 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.

<b>Applicazione a Spruzzo (Generale)</b>	Il ventaglio della pittura dalla pistola a spruzzo dovrebbe essere ampio circa 20-30 cm (8-12 inches) con la migliore atomizzazione possibile. Applicare uno strato preliminare a basso spessore. Attendere circa un minuto per permettere la fuoriuscita della maggior parte di solvente ma non lasciare essiccare completamente la pittura. Continuare l'applicazione con molteplici passate incrociate ponendo attenzione che la pittura appaia sempre bagnata. Osservare la superficie della pittura applicata: quando questa sembra livellarsi, si dovrebbe avere una media di 150-175 micron/6-7 mils bagnati. Permettere al solvente di evaporare per qualche minuto e in seguito continuare l'applicazione con molteplici passate incrociate fino a raggiungere uno spessore umido di circa 250-300 micron (10-12 mils) corrispondenti a circa 150-175 micron (6-7 mils) secchi. Ripetere questa procedura per applicare il secondo strato fino a ottenere uno spessore secco di circa 300 - 375 micron (12 - 15 mils).
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	Pressione dell'Aria: 50 psi alla pistola Pressione del serbatoio: 10-15 psi
<b>Spruzzo Airless</b>	Pressione del Fluido: 1500-1800 psi Ugello: 0.015-0.021".

## 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.

### Pennello

Raccomandato solo per aree limitate o ritocchi. Utilizzare un pennello di alta qualità e applicare uno strato a basso spessore incrociando le passate. Lasciare essiccare per circa 5 minuti. In seguito applicare uno strato a più alto spessore continuando a incrociare le passate. Evitare di ripassare eccessivamente e lasciare livellare la pittura. Lasciare essiccare fino a quando il prodotto è "Fuori Tatto", quindi ripetere l'operazione fino a raggiungere lo spessore previsto. Applicazioni a pennello come descritto, consentono di ottenere uno spessore secco (DFT) di 60-75 µm (2,5-3 mils) per strato.

## CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	27°C (81°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	90%

Entro 24 ore dall'applicazione della pittura, la temperatura del substrato metallico deve essere portata fino a un minimo di 21°C (70°F) per permettere la corretta polimerizzazione della pittura.

## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Ricopribile	Polimerizzazione Completa
21°C (70°F)	10 Ore	7 Giorni
29°C (84°F)	6 Ore	5 Giorni

I tempi riportati sono riferiti al materiale applicato e polimerizzato con una Umidità Relativa ambientale pari al 50%.

Temp. di superficie	Servizio in Immersione
54°C (129°F)	18 Ore
60°C (140°F)	10 Ore
66°C (151°F)	6 Ore
77°C (171°F)	3.5 Ore
88°C (190°F)	2 Ore

La tabella indica i tempi di polimerizzazione necessari per il servizio in immersione quando vengono seguite le indicazioni per la polimerizzazione forzata in temperatura di seguito riportate.

### Indurimento Forzato

**NOTA: Le temperature uguali o superiori a 54°C (130°F) sopra riportate sono per la polimerizzazione forzata ad alta temperatura.**

La polimerizzazione forzata ad alta temperatura aumenta la resistenza ad alcune esposizioni; pertanto, per servizio in immersione in agenti chimici molto aggressivi, si raccomanda di sottoporre il rivestimento alla polimerizzazione forzata in temperatura per ottenere il massimo delle resistenze e il massimo della durata in servizio.

Prima di aumentare la temperatura, lasciare essiccare all'aria in ambiente ventilato per almeno 2 - 5 ore a una temperatura compresa tra 21 - 37 °C. Passato il periodo di essiccazione all'aria, iniziare a riscaldare il substrato, con un gradiente di circa 15°C ogni 30 minuti fino a raggiungere la temperatura di polimerizzazione forzata desiderata.

Per determinare il completamento della polimerizzazione, si può sottoporre il film a contatto diretto con MIBK per almeno dieci minuti. Se dopo tale periodo non si evidenziano rammollimenti o rilasci del film, la polimerizzazione può essere considerata completa. Dopo l'esposizione il rivestimento deve riacquistare la durezza che aveva precedentemente all'esposizione.

# Plasite 7122 TFE

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## PULIZIA E SICUREZZA

<b>Pulizia</b>	Usare Thinner #71. In caso di sversamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.
<b>Sicurezza</b>	Leggere e seguire tutte le precauzioni riportate nella presente scheda tecnica e nella scheda di sicurezza del prodotto. Impiegare le normali precauzioni di lavoro.
<b>Ventilazione</b>	Quando utilizzato all'interno di serbatoi o in aree chiuse, disporre 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.
<b>Precauzioni</b>	Contiene solventi infiammabili, 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

<b>Durata del Prodotto</b>	24 mesi Le confezioni in magazzino dovrebbero essere rigirate sotto-sopra ogni 3 mesi per facilitare la miscelazione.
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	In volume: parte A: 19.46 litri parte B: 0.54 litri
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	10-24°C (50-75°F)
<b>Flash Point (Setaflash)</b>	Parte A: -4°C (24.8°F) Parte B: 59°C (138.2°F)
<b>Stoccaggio</b>	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.