

GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

Tipo	Epossi Fenolico
Descrizione	Il prodotto è un rivestimento epossi fenolico con catalizzatore poliamminico altamente reticolato (cross-linked). La particolare formulazione conferisce al prodotto una resistenza chimica ad ampio spettro e facilità di applicazione. PLASITE 7122 VOC è utilizzato come rivestimento interno di serbatoi e per manutenzione industriale.
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"> • Eccellente generale resistenza chimica a una vasta gamma di acidi, alcali e solventi. • Resistenza molto buona all'abrasione e ottima flessibilità. • Conforme ai criteri indicati in FDA 21 CFR 175.300 per il contatto con alimenti
Colore	Standard: Grigio Chiaro, Bianco e Azzurro.. Nota: Altri colori non standardizzati potrebbero non essere conformi ai requisiti FDA. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni.
Lucentezza	Semi-Lucido
Spessore Secco	152 - 178 micron (6 - 7 mils) per strato Per il Servizio in Immersione, si raccomandano due strati multi-passata con spessore secco totale (DFT) di 300-375 microns/12-15 mil.
Residuo Secco	In volume 75% +/- 2%
Resa Teorica	29.5 m ² /l a 25 micron (1203 piedi ² /gal a 1.0 mils) 4.9 m ² /l a 150 micron (200 piedi ² /gal a 6.0 mils) 4.2 m ² /l a 175 micron (172 piedi ² /gal a 7.0 mils) Tenere conto di perdita nella miscelazione e applicazione.
VOC	Come da fornitura : 212 g/l (1.76 lbs/gal)
Resistenza alla Temp. (all'Aria)	Continuo: 149°C (300°F) Non-continuo: 177°C (351°F) La temperatura massima in Servizio in Immersione dipende dal particolare reagente. Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano ed eventualmente sfarinano, quando esposti alla luce del sole.

SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Generale	La superficie deve essere pulita ed asciutta. Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporcizia, polvere, oli ed altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.
Acciaio	<ul style="list-style-type: none"> • Immersione: SSPC-SP10 o Sa 2,5 secondo ISO 8501-1 • Atmosfera: SSPC-SP6 o Sa 2 secondo ISO 8501-1 • Profilo di Sabbiatura: 50-75 micron (2.0-3.0 mils)
Acciaio Zincato	Consultare il Servizio Tecnico Carboline per specifiche raccomandazioni.
Calcestruzzo o CMU	Consultare il Servizio Tecnico Carboline per applicazioni su superfici in cemento.

Plasite 7122 VOC

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



DATI PRESTAZIONALI

Tutti i dati dei test sono stati ottenuti in condizioni controllate di laboratorio. I risultati dei test effettuati in campo potrebbero differire leggermente.

Metodo del test	System	Risultati
Durezza superficiale (Metodo ASTM D4366-84) Konig Pendulum (Glass Standard = 250 secondi)	Due strati	135 secondi
Resistenza all'abrasione (Taber CS-17 Wheel, 1000 grammi peso, 1000 cicli)	Due strati	77 milligrammi
Thermal Shock	Due strati	Nessun effetto dopo 5 cicli meno 21°C/70°F a più 93°C/200°F.

RESISTENZA CHIMICA: Informazioni specifiche riguardanti le resistenze chimiche possono essere ottenute contattando il Servizio Tecnico Carboline.

MISCELAZIONE & DILUIZIONE

Miscelazione	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI. Considerare un tempo di induzione 45 minuti dopo perfetta miscelazione dei due componenti e prima dell'applicazione del prodotto.
Diluizione	Diluire secondo necessità fino al 20% in volume con Thinner #71 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.
Pot Life	4-6 ore a 21°C/70°F.

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.

Applicazione a Spruzzo (Generale)	Si raccomanda di applicare un primo strato di collegamento a basso spessore (velatura) e lasciare asciugare per circa un minuto, ma non troppo a lungo da permettere al film di essiccare completamente. In seguito applicare fino a raggiungimento dello spessore previsto con passate incrociate e mantenendo umido l'aspetto del film applicato. Ripetere questa procedura per l'applicazione del secondo strato al fine di ottenere lo spessore secco raccomandato.
Spruzzo Convenzionale	Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello .055-.070" I.D. con appropriata testina.
Spruzzo Airless	Rapporto di compressione: 30:1 (min.)* Portata: 11,5 litri/min. Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .015"-.021" Pressione d'uscita PSI: 2100-2300 Filtro da: 60 mesh *Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.
Pennello & Rullo (Generale)	Non Raccomandati per applicazioni per servizio in immersione eccetto per ritocchi e "Stripe-Coat". Utilizzare rulli a pelo corto con anima resistente ai solventi. Utilizzare pennelli a setole medie.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Condizione	Materiale	Superficie	Ambiente	Umidità
Minimo	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Massimo	32°C (90°F)	32°C (90°F)	32°C (90°F)	80%

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

TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Ricopribile	Tempo Massimo di Ricopertura	Polimerizzazione per il Servizio
10°C (50°F)	24 Ore	21 Giorni	NR
21°C (70°F)	10 Ore	14 Giorni	7 Giorni
32°C (90°F)	5 Ore	7 Giorni	4 Giorni

La superficie normalmente risulta fuori tatto in 4-6 ore a 21°C (70°F)

Indurimento a temperatura ambiente

La polimerizzazione completa si ottiene in 7 giorni a 21°C (70°F). Plasite 7122 VOC non deve essere applicato quando la temperatura ambiente e/o la temperatura della superficie è inferiore a 10°C (50°F). Per ottenere la corretta polimerizzazione è necessario portare la temperatura del supporto almeno a 21°C (70°F) entro le 24 ore successive al completamento dell'applicazione. Quando il rivestimento è sottoposto ad immersione in sostanze che possono subire alterazioni di gusto o sapore, si raccomanda la polimerizzazione forzata.

Indurimento Forzato

In determinate condizioni di esposizione, la polimerizzazione forzata a temperatura elevata, incrementa la resistenza del rivestimento. In ogni caso, per esposizioni severe, si raccomanda sempre la polimerizzazione forzata in modo da ottenere il massimo delle prestazioni e la vita in servizio. Prima di sottoporre il rivestimento a polimerizzazione forzata ad alta temperatura, lasciare essiccare all'aria per almeno 2- 5 ore alla temperatura di 21-37°C (70-100°F). Passato il periodo di essiccazione all'aria, iniziare a riscaldare la superficie metallica, con un gradiente di circa 15°C (30°F) ogni 30 minuti fino a raggiungere la temperatura di polimerizzazione forzata desiderata. Risulta possibile verificare se il rivestimento ha raggiunto la polimerizzazione completa tramite esposizione al MIBK per 10 minuti. Se la pittura non si dissolve e si registra solo leggero rammollimento del film, si può considerare la polimerizzazione completa. Inoltre se la polimerizzazione è completa, il film deve ritornare duro una volta terminata tale l'esposizione. Quando il rivestimento è in servizio in immersione in sostanze che possono subire alterazioni di gusto o sapore, si raccomanda la polimerizzazione forzata a una delle seguenti temperature del substrato:

- 12 ore a 66°C (150°F)
- 6 ore a 79°C (175°F)
- 4 ore a 93°C (200°F)

PULIZIA E SICUREZZA

Pulizia | Utilizzare Thinner #2, #71, o Acetone. In caso di versamento, assorbire e smaltire in accordo con le locali regolamentazioni.

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 incluso i dispositivi di protezione personale.

Plasite 7122 VOC

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



PULIZIA E SICUREZZA

Ventilazione	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 di mantenere al di sotto del limite minimo d'esplosività la concentrazione dei solventi usati. L'utilizzatore dovrebbe monitorare i livelli di esposizione per assicurare che tutto il personale sia esposto a valori al di sotto del limite indicato dalle linee guida. In aggiunta alla ventilazione, il personale deve disporre d'idonei respiratori.
Precauzioni	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

Durata del Prodotto	Parte A: 6 mesi Parte B :24 mesi @ 21°C (70°F)
Peso Totale Confezioni (Approssimato)	20 litri Kit: circa 31 kg
Stoccaggio Temperatura & Umidità	Temperatura di stoccaggio 10-32°C (50-90°F) in luogo asciutto. Stoccare all'interno lontano dall'irraggiamento diretto del sole. Evitare eccessivo riscaldamento. Teme il gelo.

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.