

## GENERALITÀ & DATI SPECIFICI

<b>Tipo</b>	Epossi Fenolico
<b>Descrizione</b>	Rivestimento altamente reticolato a base epossi-fenolica con indurente poliamminico. Il prodotto è stato formulato per resistere a una ampia gamma di agenti chimici e per essere di facile applicabilità. Il PLASITE 7122 VTF è un rivestimento interno per serbatoi contenente PTFE quando sono richieste caratteristiche di anti-aderenza.
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eccellente resistenza chimica a una ampia gamma di acidi, alcali e solventi.</li> <li>• Superficie liscia anti-aderente</li> <li>• Resistenza all'abrasione e flessibilità molto buone.</li> <li>• <b>Conforme ai requisiti indicati da FDA 21 CFR 175.300 per entrare in contatto con alimenti.</b></li> </ul>
<b>Colore</b>	Standard Grigio Chiaro, Bianco e Azzurro. <b>Nota:</b> Colori non standard potrebbero non essere permessi dall'FDA. Consultare il Servizio Tecnico Carboline per raccomandazioni specifiche.
<b>Lucentezza</b>	Semi-Lucido
<b>Primer</b>	Plasite 7122 VOC o Plasite 7122 VAR
<b>Spessore Secco</b>	152 - 178 micron (6 - 7 mils) per strato  Per servizio in immersione: si raccomandano 2 strati a più passate per uno spessore secco totale pari a 300 – 375 micron (12 – 15 mils). Plasite 7122 VTF non dovrebbe essere ricoperto con se stesso a meno che la superficie non venga preparata tramite abrasione meccanica.
<b>Residuo Secco</b>	In volume 75% +/- 2%
<b>Resa Teorica</b>	29.5 m <sup>2</sup> /l a 25 micron (1203 piedi <sup>2</sup> /gal a 1.0 mils) 4.9 m <sup>2</sup> /l a 150 micron (200 piedi <sup>2</sup> /gal a 6.0 mils) 4.2 m <sup>2</sup> /l a 175 micron (172 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> : 212 g/l (1.76 lbs/gal) ± 2%
<b>Resistenza alla Temp. (all'Aria)</b>	Continuo: 149°C (300°F) Non-continuo: 177°C (351°F)  La temperatura di immersione dipende dal tipo di agente chimico. Gli epossidici perdono lucentezza, decolorano e "sfarinano" quando esposti alla luce del sole.
<b>Finiture</b>	Plasite 7122 VTF

## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

<b>Generale</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La superficie deve essere pulita e asciutta.</li> <li>• Impiegare un adeguato metodo per rimuovere sporcizia, polvere oli e altri contaminanti, che potrebbero interferire con l'adesione del prodotto.</li> </ul>
<b>Acciaio</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Per servizio in immersione: sabbiatura fino al grado SSPC-SP10 o Sa 2,5 "near white metal"</li> <li>• Per servizio in atmosfera (non in immersione): sabbiatura fino a un grado SSPC-SP6 o Sa 2 "commercial blast cleaning".</li> <li>• Profilo di sabbiatura: 50 – 75 micron (2,0-3,0 mils)</li> </ul>

# Plasite 7122 VTF

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## SUBSTRATI & PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

**Acciaio Zincato** | Consultare il Servizio tecnico Carboline

**Calcestruzzo o CMU** | Consultare il Servizio tecnico Carboline per utilizzo su superfici in cemento.

## 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	108 secondi
Resistenza all'Abrasione (Taber CS-17 Wheel, 1000 grammi peso, 1000 cicli)	Due Strati	41 milligrammi
Thermal Shock	Due Strati	Nessun effetto 5 cicli meno 21°C/70°F a più 93°C/200°F.

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

## MISCELAZIONE & DILUIZIONE

<b>Miscelazione</b>	Mescolare meccanicamente e separatamente i due componenti, unire sotto costante agitazione. <b>NON MISCELARE PARZIALMENTE LE CONFEZIONI.</b> Osservare un tempo di induzione di 45 minuti dopo incorporazione e omogeneizzazione dell'indurente nella parte A e prima di iniziare ad applicare il prodotto.
<b>Diluizione</b>	Il Thinner #71, da utilizzarsi nella maggior parte delle condizioni, è raccomandato. L'uso di diluenti diversi da quelli previsti e/o approvati, può avere effetti negativi sulle prestazioni del prodotto applicato, con annullamento di qualsiasi forma di garanzia espressa e/o convenuta. Si raccomanda che il solvente sia incluso in ogni ordine di acquisto in ragione del 20% della pittura ordinata.
<b>Rapporto</b>	Plasite 7122 VTF: Kit da 20 litri. Parte A 17,6 litri Parte B 2,4 litri
<b>Pot Life</b>	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.

<b>Applicazione a Spruzzo (Generale)</b>	<p>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 100-125 micron/4-5 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 175-200 micron (7-8 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). Il tempo di ricopertura varia con la temperatura e la ventilazione e richiederà circa 8-12 ore a 21°C (70°F) in spazi confinati. Il tempo richiesto sarà inferiore in caso di spazi esterni. Rimuovere completamente l'eventuale overspray con metodo idoneo, se necessario.</p>
<b>Spruzzo Convenzionale</b>	<p>Usare pompe munite di serbatoio in pressione con doppio regolatore. Tubo portata materiale 3/8" I.D. minimo. Ugello 0.055 - 0.070" I.D. con appropriata testina.</p>
<b>Spruzzo Airless</b>	<p>Rapporto di compressione: 30:1 (min.) Portata GMP: 3.0 (min.) Tubo materiale: 3/8" I.D. (min.) Ugello: .015"- .021" Pressione d'uscita PSI: 2100-2300 Filter Size: 60 mesh Guarnizioni in Teflon sono raccomandate e disponibili presso il costruttore delle pompe.</p>
<b>Pennello &amp; Rullo (Generale)</b>	<p>Non raccomandato per servizio in immersione eccetto quando utilizzato per le operazioni di stripe-coat o ritocchi. Utilizzare un rullo a pelo corto resistente ai solventi. Utilizzare un pennello con setole medie di alta qualità.</p>

## 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).

# Plasite 7122 VTF

SCHEMA TECNICA DEL PRODOTTO



## TEMPI D'ESSICCAZIONE

Temp. di superficie	Polimerizzazione per il Servizio
21°C (70°F)	7 Giorni
66°C (151°F)	7 Ore
79°C (174°F)	3.5 Ore
93°C (199°F)	2 Ore

La superficie è normalmente fuori polvere in 4-6 ore a 21°C (70°F).

### ISPEZIONI:

Il grado di preparazione superficiale dovrà necessariamente essere quello indicato nel paragrafo "Preparazione Superficiale" sopra riportato. Lo spessore di ogni strato e lo spessore secco totale del sistema di pittura deve essere determinato tramite strumento magnetico non distruttivo calibrato correttamente.

Per indicazioni specifiche sulle ispezioni, riferirsi al "Plasite Bulletin PA-3", Sezione 3.

#### Indurimento a temperatura ambiente

Normalmente la polimerizzazione finale viene raggiunta in 7 giorni a 21 °C (70 °F). Questa pittura non deve essere applicata se la temperatura ambientale o la temperatura della superficie è inferiore a 10°C (50°F). Entro 24 ore dall'applicazione, la temperatura del substrato metallico deve essere portata fino a un minimo di 21°C (70°F) per permettere la corretta polimerizzazione della pittura. Per servizio in immersione in liquidi che non devono subire modifiche di gusto, si raccomanda la polimerizzazione forzata in temperatura.

#### Indurimento Forzato

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. Di seguito sono suggeriti alcuni tempi di polimerizzazione in temperatura che possono essere utilizzati al fine di pianificare i tempi di lavoro. Prima di aumentare la temperatura del metallo fino alla temperatura di polimerizzazione stabilita, 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 la superficie metallica, con un gradiente di circa 18°C ogni 30 minuti fino a raggiungere la temperatura di polimerizzazione forzata desiderata. Per determinare il completamento della polimerizzazione, si può sottoporre il film di Plasite 7122 VTF 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 VTF deve essere sottoposto sempre a polimerizzazione forzata in temperatura, quando il servizio previsto è quello in immersione in liquidi che non devono subire modifiche di gusto, a una delle temperature di substrato di seguito indicate: 12 ore @ 66°C (150°F), 6 ore @ 79°C (175°F), 4 ore @ 93°C (200°F).

## PULIZIA E SICUREZZA

#### Pulizia

Usare Thinner#2, #71. 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.

#### 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 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.

---

## PULIZIA E SICUREZZA

---

<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 @ 21°C (70°F) <b>Nota:</b> Le confezioni in magazzino dovrebbero essere rigirate sotto-sopra ogni 3 mesi.
<b>Peso Totale Confezioni (Approssimato)</b>	Parte A 17,6 litri Parte B 2,4 litri
<b>Stoccaggio Temperatura &amp; Umidità</b>	Stoccare tutti i componenti al coperto, non esposti direttamente alla luce del sole, in ambiente asciutto a una temperatura compresa tra 10-32°C. Evitare eccessivo riscaldamento ed evitare che il prodotto congeli.

---

## 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.