

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Epoxi Poliamina
Descripción	Revestimiento epóxico polimerizado, resistente al agua con un agente de curado tipo poliamina. Revestimiento de alto desempeño para temperaturas elevadas y servicios de inmersión a presión en agua de máxima pureza, así como procesos de separación de agua/aceite que se encuentran en la industria petrolera.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Revestimiento de película delgada de alto desempeño fácil de aplicar • Protege en la inmersión en agua desmineralizada a la temperatura 212°F (100°C) • Recomendado para separadores trifásicos de alta presión con temperaturas de hasta 250°F (121°C) • Resiste inmersión en ácidos y oxidantes • Puede secarse al aire libre o mediante curado forzado para rápida puesta en servicio
Color	Marfil, gris claro.
Espesor de película seca	127 - 152 micras (5 - 6 milésimas) por capa Se requiere un espesor de película total de 10-12 milésimas/250-300 micras para servicio de inmersión.
Contenido de sólidos	Por volumen 68% +/- 2%
Tasa de cobertura teórica	26.8 m ² /l a 25 micras (1092 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 5.4 m ² /l a 125 micras (218 pies ² /gal a 5.0 milésimas de pulgada) 4.5 m ² /l a 150 micras (182 pies ² /gal a 6.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores de COV	<p>Como se suministra : 2.38 lbs/gal (285 g/l) ± 2% Plasite Thinner #19 : 2.82 lbs/gal (338 g/l) ± 2% Plasite Thinner #71 : 2.79 lbs/gal (334 g/l) ± 2%</p> <p>El contenido de VOC varía entre los colores. Contacte al Servicio Técnico Carboline para obtener información de VOC de colores específicos.</p>
Resistencia a temperatura seca	No continuo: 177°C (351°F) Se ha establecido una temperatura de inmersión continua y restricciones de presión para ciertas exposiciones. Favor de consultar con el Servicio Técnico Carboline para recomendaciones específicas.

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Elimine toda la grasa y el aceite de la superficie a recubrir de conformidad con la norma SSPC-SP1.
Acero	SSPC-SP10, el perfil de anclaje debe ser angular de 2.0-3.0 milésimas (50-75 micras)
Aluminio	La superficie debe estar limpia y libre de grasa con un perfil de anclaje producido por abrasivos a presión como se describe en el rubro ACERO. Asimismo, la superficie desgastada deberá pasar por un tratamiento químico, como: ALODINE 1200S disponible con Henkel Surface Tech, IRIDITE 14-2, fabricado por MacDermid Incorporated, OAKITE CRYSCOAT 747Lts y OAKITE CRYSCOAT ULTRASEAL, fabricado por Oakite Products

Plasite 7159

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acero inoxidable | El perfil de anclaje debe ser angular de 2.0-3.0 milésimas (50-75 micras). Elimine cualquier contaminante que pudiera interferir con el desempeño del acero inoxidable para el servicio requerido, incluyendo, de manera enunciativa más no limitativa, el hierro incrustado o cloruros.

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado | Use mezcladora de potencia, mezcle por separado parte A y parte B, luego agregue parte B lentamente a la parte A sin dejar de mezclar. NO MEZCLE KITS PARCIALES. Permita un tiempo de inducción de 30 minutos de la mezcla a 21°C.

Dilución | Plasite Thinner 71 se recomienda para temperaturas y condiciones normales de aplicación. Plasite Thinner 19 se recomienda para temperaturas de aplicación por encima de las normales y en las que el diseño del tanque requiera un thinner de evaporación más lenta para controlar la niebla de aspersión. Las cantidades de thinner requeridas variarán dependiendo de las temperaturas de la superficie, del aire y del equipo de aplicación. Con temperaturas normales de aplicación se requerirá un 10% de dilución por volumen de la mezcla. A temperaturas mayores se debe agregar aproximadamente un 5% de thinner adicional por cada 5°F(3°C) de elevación de temperatura. El equipo de aspersión airless y las temperaturas por arriba de las normales requieren dilución adicional. Se recomienda que el thinner incluido en cada orden sume un total del 20% aproximadamente de la orden del recubrimiento.

Relación de Mezcla | Proporción 4:1 (Parte A: Parte B)

Vida útil | 8 horas a 70°F (21°C)

GUÍAS SOBRE EQUIPO 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.

Aspersión Convencional | Olla de presión equipado con reguladores dobles, manguera para material de un D.I. de 3/8" como mínimo, boquilla de fluido de un D.I. de .070" y tapa de aire adecuada. Ajuste la presión del aire a aproximadamente 50 psi en la pistola y proporcione de 10-20 lb. de presión del envase.

Aspersión sin aire | Tasa de bombeo: 30:1 (mín.)
Salida GPM: 2.5 (mín.)
Material de manguera: D.I. de 3/8" (mín.)
Tamaño de la boquilla: .017"-.021"
Presión de salida: 1500-2300 psi
Tamaño del filtro: malla 60
Se recomiendan los empaques de teflón.

Aplique una mano adhesiva "atomizada". Deje secar durante aproximadamente un minuto. Aplique múltiples manos en forma entrecruzada, moviendo la pistola a una velocidad constante y manteniendo la apariencia húmeda de la película. Pueden aplicarse múltiples manos hasta lograr un espesor de película húmeda de aproximadamente 6-8 milésimas (150-200 micras). Repita este procedimiento para la segunda capa hasta obtener un espesor de película seca de 8-12 milésimas (200-300 micras). Consulte con el Servicio Técnico de Carboline en caso de dudas.

Brocha | Recomendado para pequeñas áreas exclusivamente. Use brocha de cerdas medianas. No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, salvo para soldaduras. Para mejores resultados, evite repasar la brocha excesivamente.

GUÍAS SOBRE EQUIPO 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.

Rodillo | No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, salvo para cubrimiento de soldaduras. Use un rodillo de pelo sintético corto con centro fenólico.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para servicio	Seco para aplicar otra capa
10°C (50°F)	14 Días	24 Horas
16°C (61°F)	10 Días	18 Horas
24°C (75°F)	7 Días	12 Horas
32°C (90°F)	6 Días	8 Horas

Con una ventilación adecuada al aplicar a temperaturas superiores a los 70°F (21°C), el recubrimiento estará seco al tacto de 2 a 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 anterior indica los tiempos de curado forzado para servicio de inmersión.

Curado forzado | **NOTA: Las temperaturas enlistadas para 130°F (54°C) y mayores son para curado forzado.** El curado forzado a temperaturas elevadas incrementa la resistencia a ciertas exposiciones; por consiguiente, cuando la exposición es severa, el curado forzado es recomendado para obtener la máxima resistencia y duración del servicio. Antes de elevar la temperatura para el curado forzado, es necesaria la circulación de aire seco de 16-24 horas a 50-70°F (10-21°C). Al aplicar a temperaturas por encima de los 70°F (21°C) es necesaria la circulación de aire durante 2-5 horas. Después del secar al aire libre, la temperatura de sustrato deberá elevarse aproximadamente 30°F (17°C) cada 30 minutos hasta que se alcance la temperatura de curado forzado deseada. El curado final puede probarse exponiendo una pequeña área de la superficie a metil-isobutil-cetona (MIBK) durante 10 minutos. Si el recubrimiento no se disuelve o se obtiene ligero ablandamiento, el curado se considera completo. Permita que la zona donde se hizo la prueba cure nuevamente antes de poner al servicio.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza | Plasite Thinner 71, Carboline Thinner 2 o acetona
En caso de derrame, absorba y deseche de conformidad con las leyes locales aplicables.

Seguridad | Lea y siga todas las precauciones que se encuentran en la ficha técnica de este producto y en la ficha técnica del material de este producto. Se deben tener las precauciones de seguridad profesionales habituales.

Plasite 7159

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Ventilación

Si se usa como revestimiento de tanques o en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante la aplicación y después de la misma hasta que el recubrimiento esté curado. El sistema de ventilación debe tener la capacidad de evitar que la concentración de los vapores de solventes alcance el límite de explosión inferior para los solventes usados. El usuario debe evaluar y monitorear los niveles de exposición para asegurar que todo el personal respete las guías. Si no se está seguro o si no se puede monitorear los niveles, se debe usar un respirador con suministro de aire aprobado por la MSHA/ NIOSH.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Vida de almacenamiento | Parte A - 24 meses a 70°F (21°C)
Parte B - 9 meses a 70°F (21°C)

Almacenamiento | Almacene en Interiores

Peso de envío (Aproximado) | Kit de 1 galón: 16 lbs (7.3 kg)
Kit de 5 galones: 78 lbs (35.5 kg)

Punto de ignición (Setaflash) | Parte A: 71°F (22°C)
Parte B: 219°F (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.