

## DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo genérico</b>	Epóxico aducto-amina modificado
<b>Descripción</b>	Epóxico modificado de alto contenido de sólidos, con un agente curante de amina. Diseñado específicamente como revestimiento para tanques, no tóxico y altamente resistente a productos químicos.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Excelente resistencia química en general para una gran variedad de ácidos, álcalis y solventes.</li> <li>• Cumple con la norma de la FDA 21 CFR 175.300 en relación con el contacto con alimentos</li> </ul>
<b>Color</b>	Blanco, gris claro y celeste.
<b>Imprimir con</b>	Autoimprimante
<b>Espesor de película seca</b>	152 - 178 micras (6 - 7 milésimas) por capa Dos capas producen una película de 12 a 14 mil (300 a 375 micras) para servicio de inmersión.
<b>Contenido de sólidos</b>	Por volumen 80% +/- 2%
<b>Tasa de cobertura teórica</b>	31.5 m <sup>2</sup> /l a 25 micras (1283 pies <sup>2</sup> /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 5.2 m <sup>2</sup> /l a 150 micras (214 pies <sup>2</sup> /gal a 6.0 milésimas de pulgada) 4.5 m <sup>2</sup> /l a 175 micras (183 pies <sup>2</sup> /gal a 7.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
<b>Valores de COV</b>	<b>Como se suministra</b> : 1.37 lbs/gal (165 g/l) ± 2% El contenido de compuestos orgánicos volátiles (VOC) varía según el color. Consulte al Departamento de Servicio Técnico de Carboline para conocer el contenido de VOC de colores específicos.
<b>Resistencia a temperatura (inmersión)</b>	La resistencia de la película seca es de 204°C (400°F) para períodos cortos, y de 121°C (250°F) para exposición continua. Las temperaturas de inmersión dependen del producto químico en particular.

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

<b>General</b>	Las superficies deben estar limpias y secas. Utilice métodos adecuados para retirar suciedad, polvo, aceite y todos los demás contaminantes que pudieran interferir con la adherencia del recubrimiento.
<b>Acero</b>	<u>Inmersión</u> : SSPC-SP10 <u>Atmosférico</u> : SSPC-SP6 <u>Perfil de anclaje</u> : 2,0 a 3,0 mil (50 a 75 micras)
<b>Aluminio</b>	Consultar al Servicio Técnico de Carboline.
<b>Concreto o mampostería</b>	Consultar al Servicio Técnico de Carboline.

# Plasite 9060

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### DATOS DE DESEMPEÑO

Método de prueba	Sistema	Resultados
*Dureza de la superficie (Método ASTM D4366-84) Péndulo Konig (estándar para vidrio = 250 segs)	Plasite 9060 12 a 14 mil (300 a 355 micras)	152 segundos
*Resistencia a la abrasión (Rueda Taber CS-17, peso de 1,000 gramos a 1,000 ciclos)	Plasite 9060 12 a 14 mil (300 a 355 micras)	70 miligramos de pérdida promedio
Choque Térmico	Plasite 9060 12 a 14 mil (300 a 355 micras)	Sin afectación en 5 ciclos, mínimo -57°C (-70°F) hasta 93°C (200°F)
NACE TM 0174 método B, prueba a 38°C (100°F)	Plasite 9060 12 a 14 mil (300 a 355 micras)	Gasolina, OK Metil etilcetona, OK Alcohol etílico, OK
NACE TM 0174 método B, prueba a 65,5°C (150°F)	Plasite 9060 12 a 14 mil (300 a 355 micras)	Alcohol etílico, OK Nitrato de amonio al 65%, OK Proceso de sulfato de licor verde, OK
NACE TM 0174 método B, prueba a 82°C (180°F)	Plasite 9060 12 a 14 mil (300 a 355 micras)	Hidróxido de sodio, OK Cloruro de potasio al 5 %, OK Ácido graso, OK
NACE TM 0174 método B, prueba a 99°C (210°F)	Plasite 9060 12 a 14 mil (300 a 355 micras)	Petróleo crudo, OK Etilenglicol al 30 %, OK 1,1,1 - Tricloroetano OK

\*Nota: Las pruebas mencionadas se realizaron sobre una película curada a 65,5°C (150°F).

**RESISTENCIA A LOS PRODUCTOS QUÍMICOS** Estas pruebas se realizaron sobre paneles de acero dulce.

La mitad de los paneles se sumerge en la solución durante el tiempo indicado y no se registran efectos en el recubrimiento. Plasite 9060 también puede usarse para exposiciones más agresivas (ácidos) en condiciones intermitentes (salpicaduras o vapores).

Consulte al Servicio Técnico de Carboline para obtener información sobre su necesidad específica.

### 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.

**Dilución** | El Thinner 225E es el recomendado. También pueden usarse los thinners 246 ó 71 como alternativas, dependiendo de las temperaturas. La cantidad necesaria variará según la temperatura del aire, de la superficie y del equipo de aplicación. Las temperaturas y condiciones normales de aplicación requerirán aproximadamente de un 5% a un 10% de thinner por volumen.

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

**Vida útil** | 1 hora a 21°C (70°F).

### 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.

**Aplicación por aspersion (General)** | Todo el equipo de aspersion deberá ser limpiado completamente para evitar cualquier contaminante.

## 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.

<b>Aspersión Convencional</b>	Olla a presión con reguladores dobles, D.I. mínimo de 3/8" en manguera de material, 0,055-0,070" en boquilla y tapa de aire adecuada.
<b>Aspersión sin aire</b>	<p>Tasa de bombeo: 30:1 (mín.)          Salida de GPM: 3,0 (mín.)          Manguera: D.I. de 3/8" de pulgada (9,5 mm) (mín.)          Tamaño de la boquilla: 0,015 a 0,021 pulgadas (0,38 a 0,53 mm)          Presión de Salida: 2100 a 2300 psi          Tamaño del Filtro: malla 60          Se recomienda el uso de empaques de teflón, los cuales se pueden adquirir del fabricante de la bomba.</p>
<b>Brocha</b>	No se recomienda para aplicaciones de revestimiento de tanques, excepto cuando se marquen soldaduras y para retoques. Use un rodillo de pelo corto resistente a los solventes o una brocha de cerda mediana.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

Condición	Material	Superficie	Ambiente	Humedad
Mínima	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
Máxima	32°C (90°F)	41°C (106°F)	41°C (106°F)	80%

La temperatura del sustrato debe estar 3°C (5°F) por encima del punto de rocío.

# Plasite 9060

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



### PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Seco para aplicar otra capa	Servicios de inmersión (la mayoría del los servicios químicos)
21°C (70°F)	12 Horas	7 Días
32°C (90°F)	9 Horas	5 Días
41°C (105°F)	6 Horas	4.5 Días

#### TIEMPO DE SECADO

En caso de servicio de grado alimenticio, consulte al Servicio técnico Carboline para instrucciones de curado específicas.

#### TIEMPO DE ESPERA ENTRE CAPAS

Para la exposición de metal de hasta 54°C (130°F), debe aplicarse una segunda capa antes de dos semanas.

Para la exposición de metal de 54-66°C (131-150°F), debe aplicarse la segunda capa en un tiempo máximo de 24 horas. Después de pasado este tiempo no habrá adherencia entre capas

#### CURADO

Normalmente el curado se realizará en 5 días a 32°C (90°F) y en 7 días a 21°C (70°F).

Este recubrimiento no debe aplicarse cuando la temperatura del aire o de la superficie que se recubrirá, se encuentre por debajo de los 10°C (50°F).

Dentro de las 24 horas después de aplicar el recubrimiento, la temperatura mínima del sustrato debe ser 21°C (70°F) para lograr una correcta polimerización. Para asegurar que los solventes y el olor se eliminen completamente, por lo general, se recomienda realizar el curado forzado si el recubrimiento se usará en servicios relacionados con alimentos.

#### CURADO FORZADO

Debe dejarse un tiempo de secado al aire de entre 2 a 5 horas a temperaturas entre 21°-38°C (70-100°F) antes de realizar el curado forzado. Después del período anterior, la temperatura del sustrato debe elevarse aproximadamente 18°C (30°F) cada 30 minutos, hasta que se alcance la temperatura del metal deseada para el curado forzado.

Temperatura de Curado para Servicios de inmersión de productos no Alimenticios:

36 horas a 49°C (120°F)

18 horas a 55°C (130°F)

10 horas a 60°C (140°F)

6 horas a 65°C (150°F)

4,5 horas a 71°C (160°F)

3,5 horas a 77°C (170°F)

2,5 horas a 82°C (180°F)

2 horas a 88°C (190°F)

1,75 horas a 93°C (200°F)

El curado final se puede verificar exponiendo la superficie recubierta a metil-isobutil-cetona durante diez minutos. Si la película no se disuelve y solo se ablanda un poco, se puede considerar que el curado está completo. Si está curada, la película debería endurecerse nuevamente después de la exposición.

### LIMPIEZA Y SEGURIDAD

**Limpieza** | Use Thinner 2, 71, 225E ó 246.  
En caso de derrame, absorba y deseche de conformidad con las reglamentaciones locales aplicables.

**Seguridad** | Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto y su hoja de seguridad (MSDS). Las personas con hipersensibilidad deben usar ropa protectora y guantes, además de crema protectora en cara, manos y toda área expuesta. Tenga las precauciones de seguridad profesionales habituales.

## LIMPIEZA Y SEGURIDAD

<b>Ventilación</b>	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 garantizar que todo el personal respete la guía. Si no se está seguro o si no se pueden monitorear los niveles, se debe usar un respirador con suministro de aire aprobado por MSHA/NIOSH.
<b>Precaución</b>	Este producto contiene solventes inflamables. Manténgase alejado de las chispas y de las llamas abiertas. Todos los equipos e instalaciones eléctricos deben estar realizados y conectados a tierra de conformidad con el Código Nacional de Electricidad.

## EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

<b>Vida de almacenamiento</b>	12 meses a 21°C (70°F). Con el paso del tiempo es posible que se tengan que aplicar 2 capas para alcanzar el espesor de película deseado.
<b>Almacenamiento</b>	Almacene en Interiores
<b>Peso de envío (Aproximado)</b>	Aproximadamente 5,9 a 6,4 kg (13 a 14 lb) por galón
<b>Punto de ignición (Setaflash)</b>	Parte A y Parte B: -4°C (25°F)

## GARANTÍA

A nuestro leal saber y entender, los datos técnicos aquí contenidos son verdaderos y exactos en la fecha de publicación y están sujetos a cambios sin previo aviso. El usuario debe ponerse en contacto con Carboline para verificar su exactitud antes de especificar o realizar un pedido. No se ofrece ni se da a entender ninguna garantía de exactitud. Carboline garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Carboline. ESTA GARANTÍA NO ES VÁLIDA CUANDO EL PRODUCTO NO HA SIDO: (1) APLICADO DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DE CARBOLINE, Y/O (2) ALMACENADO, CURADO Y UTILIZADO DE FORMA ADECUADA EN CONDICIONES NORMALES DE FUNCIONAMIENTO. Carboline no asume ninguna responsabilidad por el rendimiento, desempeño, lesiones o daños resultantes del uso del producto. Si se determina que este producto no funciona según lo especificado en la inspección realizada por un representante de Carboline durante el período de garantía, la única obligación de Carboline, si la hubiera, es reemplazar el producto o productos de Carboline que se demuestre que son defectuosos o reembolsar el precio de compra de los mismos, a opción exclusiva de Carboline. Carboline no será responsable de ninguna otra pérdida o daño. Esta garantía excluye (1) la mano de obra y los costes de mano de obra para la aplicación o retirada de cualquier producto, y (2) cualquier daño incidental o consecuente, ya sea basado en el incumplimiento de la garantía expresa o implícita, negligencia, responsabilidad estricta o cualquier otra teoría legal. CARBOLINE NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR APLICACIÓN DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUIDAS LAS DE COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales mencionadas anteriormente son propiedad de Carboline International Corporation, a menos que se indique lo contrario. El texto completo de esta Hoja de datos del producto, así como los documentos derivados de ella, se han redactado en inglés y, a efectos legales, prevalecerá la versión inglesa.