

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo genérico	Epóxico novolac modificado
Descripción	Epóxico novolac modificado de alto contenido de sólidos curado con un agente de curado de poliamina. Diseñado específicamente como recubrimiento altamente resistente a sustancias químicas para servicio de inmersión de ácido sulfúrico concentrado.
Color	Blanco, Negro y Rojo teja
Espesor de película seca	152 - 178 micras (6 - 7 milésimas) por capa Se produce fácilmente una película de 6 a 7 mils (150 a 175 micras) en una capa por aspersión de múltiples pasadas. Dos o tres capas producirán la película recomendada de 12 a 15 mils (300 a 375 micras) para servicio de inmersión.
Contenido de sólidos	Por volumen 77% +/- 2%
Tasa de cobertura teórica	30.3 m ² /l a 25 micras (1235 pies ² /gal a 1.0 milésimas de pulgada) 5.1 m ² /l a 150 micras (206 pies ² /gal a 6.0 milésimas de pulgada) 4.3 m ² /l a 175 micras (176 pies ² /gal a 7.0 milésimas de pulgada) Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.
Valores de COV	Como se suministra : 1.06 lbs/gal (127 g/l) Plasite Thinner #71 : 1.58 lbs/gal (189 g/l) con 10% de dilución

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

General	Las superficies deben estar limpias y secas. Emplee los métodos adecuados para eliminar el polvo, la suciedad, el aceite y todos los otros contaminantes que pudieran interferir con la adherencia del recubrimiento.
Acero	Inmersión: SSPC-SP10 Atmosférico: SSPC-SP6 Perfil de anclaje de: 2.0 a 3.0 milésimas (50 a 75 micras)

MEZCLADO Y DILUCIÓN

Mezclado	El agente de curado y la resina se suministran en contenedores por separado a una proporción de 4:1. Mezcle por completo la resina, luego agregue el agente de curado lentamente y mezcle por completo con la resina. Plasite Thinner 71 debe agregarse antes del agente de curado para extender la vida útil.
Dilución	Plasite Thinner 71 es un disolvente de mediana rapidez de evaporación y se usa bajo la mayoría de las condiciones ambientales. Siempre será necesario diluir el recubrimiento. El aplicador deberá realizar los ajustes de dilución exactos con base en su equipo y las temperaturas del aire y superficie. Las siguiente guía de dilución es aproximada: Las condiciones y las temperaturas de aplicación normales requerirán la adición de aproximadamente 5 a 10% por volumen de Plasite Thinner 71. En condiciones más calurosas la adición de Plasite Thinner 71 será de 20% hasta 30% en volumen.
Relación de Mezcla	Proporción 4:1 (A en B)

Plasite 9085

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



MEZCLADO Y DILUCIÓN

Vida útil | Aproximadamente 2 horas a 21 °C.
Nota: La vida útil de la mezcla se reducirá a temperaturas más altas.

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.

General | Todo el equipo de aspersión deberá estar limpio y la manguera en particular, debe estar libre de película de la pintura anterior y otros contaminantes. Use las pistolas de aspersión de tipo producción.

Aspersión Convencional | El suministro de aire no deberá estar contaminado. Ajuste la presión de aire a aproximadamente 3.5 Kg/cm² (50 psi) en la pistola y mantenga 0.35 a 0.70 Kg/cm²(5-10 psi) de presión en la olla. Ajuste la pistola de aspersión primero abriendo la válvula de líquido y luego ajustando la válvula de aire para ofrecer un patrón de aspersión de 20 a 30 cm (8 a 12 pulgadas) de ancho con la mayor atomización posible.

Aspersión sin aire | Si se utiliza equipo de aspersión Airless, la presión de líquido recomendada es de 1,500 a 1,800 psi con boquilla de 0.017 a 0.021 pulgadas. Los requerimientos de dilución son mayores que para la aspersión convencional.

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN

General | Aplique una pasada "atomizada" para mejorar la adherencia. Permita que seque durante un minuto pero no lo suficiente para permitir que la película seque por completo. Aplique varias pasadas cruzadas moviendo la pistola a una velocidad moderadamente rápida manteniendo una película aparentemente húmeda. Las pasadas múltiples pueden aplicarse hasta que se obtenga un espesor de película de aproximadamente 6 a 7 mils (150 a 175 micras); aproximadamente un espesor húmedo de 7 a 9 mils (175 a 225 micras) Repita el procedimiento en una segunda capa para obtener un espesor de película seca de 12 a 15 mils (300 a 375 micras). El tiempo de repintado variará con la temperatura y la ventilación y requerirá de 10 a 12 horas a 21 °C para espacios cerrados. Se requiere menor tiempo para exteriores. Elimine todo el exceso de aspersión pasando la brocha para secar o raspando si es necesario. El equipo deberá ser completamente limpiado con Plasite Thinner 71, inmediatamente después de usarlo para evitar la fijación del recubrimiento.

Nota: Antes de la aplicación por aspersión, pase la brocha para pintar todas las soldaduras, aditamentos e irregularidades, utilizando Plasite 9085 diluido en un mínimo de 50% por volumen con Plasite Thinner #71.

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)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	80%

La temperatura del sustrato deberá estar a 3 °C sobre el punto de rocío.

PROGRAMA DE CURADO

Temp. de la superficie	Curado para servicio	Libre de adherencia
21°C (70°F)	7 Dias	12 Horas
27°C (81°F)	7 Dias	10 Dias
66°C (151°F)	6 Horas	1 Hora
93°C (199°F)	2 Horas	20 Minutos

Este recubrimiento no deberá aplicarse si la temperatura del aire o la temperatura de la superficie a recubrir está por debajo de los 10°C.

Nota: El curado forzado a temperaturas elevadas aumenta la resistencia a ciertas exposiciones; por lo tanto, si la exposición es severa, se recomienda el curado forzado para obtener la máxima resistencia. Se recomienda el curado forzado para el servicio de ácido sulfúrico concentrado.

Se proporcionan dos programas de curado forzado que pueden utilizarse para la planeación del trabajo y del tiempo. Antes de elevar el metal a la temperatura de curado forzado, es necesario tener un tiempo de secado al aire libre de 2 a 5 horas a temperaturas de 21 a 37 °C. Después de que ha pasado el periodo de secado al aire libre, la temperatura deberá elevarse nuevamente en aproximadamente intervalos de 18 °C cada 30 minutos hasta alcanzar las temperaturas de curado forzado deseada.

El curado final puede monitorearse exponiendo la superficie recubierta a MIBK (Metil isobutil cetona) durante 10 minutos. Si no se disuelve y solamente se suaviza ligeramente la película, se puede considerar que el curado está completo. La película deberá endurecerse nuevamente después de la exposición con MIBK.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

Limpieza	Use Plasite Thinner 71. En caso de derrame, absorba y deseche de conformidad con las leyes locales aplicables.
Seguridad	Lea y siga todas las precauciones de la ficha técnica de este producto y de la ficha técnica del material de este producto. Emplee las precauciones profesionales habituales. Mantenga el envase cerrado.
Ventilación	Si se usa en áreas cerradas, debe haber circulación de aire completa durante y después de la aplicación 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 pueden monitorear los niveles, se debe usar un respirador de aire aprobado por la MSHA/NIOSH.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Envasado	Kits de 1 y 5 Galones.
Vida de almacenamiento	Parte A: 12 meses a 21 °C Parte B: 12 meses a 21 °C *Si se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en su empaque original sin abrir.
Temperatura y humedad en almacenamiento	Almacene todos los componentes a una temperatura de 10 a 24 °C (50 a 75 °F) en un área seca.
Almacenamiento	Almacene en interiores. Manténgase alejado de la luz solar directa. Evite el calor excesivo y el congelamiento.

Plasite 9085

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO



EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

Peso de envío (Aproximado) | Aproximadamente 5.9 Kg por galón (13 lb/gal).

Punto de ignición (Setaflash) | Parte A: - 4.5 °C (24 °F)
| Parte B: 99 °C (211 °F)

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.