

**Popis**

Plasite 7122 je fenolický epoxid s křížovou vazbou, vytvrzovaný alkalickým tužidlem a formulovaný tak, aby poskytl odolnost široké řadě chemických expozi. Jednotlivé varianty Plasite 7122 jsou určeny pro specifické použití, ale všechny si zachovávají stejné fyzikální vlastnosti jako je tepelná a chemická odolnost.

**Varianty/ použití:**

PLASITE 7122 – pro nátěry nádrží a pro údržbové nátěry v průmyslu  
 PLASITE 7122 HAR – pro nátěry nádrží a pro údržbové nátěry v průmyslu tam, kde je vyžadována dodatečná odolnost otěru.

PLASITE 7122 TFE – pro nátěry nádrží a pro údržbové nátěry v průmyslu tam, kde je požadováno snadné odstraňování produktu ze stěn nádrží nebo zabránění/omezení usazování produktu na stěnách.

**Certifikace:** Všechny varianty Plasite 7122 splňují požadavky FDA pro 21 CFR 175.300

**Barevné odstíny:**

Plasite 7122 – zelená, světle šedá, střední šedá, bílá, černá, cihlově červená a světle modrá.

Plasite 7122 HAR – zelená, světle šedá, střední šedá, bílá, cihlově červená a světle modrá.

Plasite 7122 TFE – světle šedá, střední šedá, šedo-bílá a světle modrá.

**Tloušťka suchého filmu:** 150 - 175  $\mu\text{m}$  v jednom pracovním postupu několikanásobným nástřikem

**Obsah sušiny:**

Plasite 7122..... 67 %  $\pm$  2 váhově, 56 %  $\pm$  2 objemově  
 Plasite 7122 HAR..... 68 %  $\pm$  2 váhově, 50 %  $\pm$  2 objemově  
 Plasite 7122 TFE..... 68 %  $\pm$  2 váhově, 51 %  $\pm$  2 objemově

**Lesk:** Plasite 7122 .....86 při 60 °  
 Plasite 7122 HAR a 7122TFE....47 při 60 °

**Teoretická výtěžnost** Plasite 7122 3,7 m<sup>2</sup>/litr (při 150  $\mu\text{m}$ )  
 Plasite 7122HAR 3,3 m<sup>2</sup>/litr (při 150  $\mu\text{m}$ )  
 Plasite 7122TFE 3,4 m<sup>2</sup>/litr (při 150  $\mu\text{m}$ )

**VOC (světle šedá-neředěný)** Plasite 7122 370 g/l  $\pm$  2  
 Plasite 7122HAR 400 g/l  $\pm$  2  
 Plasite 7122TFE 352 g/l  $\pm$  2

Obsah VOC je závislý na odstínu a naředění produktu před aplikací.

**Tepelná odolnost** krátkodobě 400 °C  
 Trvalá tepelná odolnost při ponoru závisí na typu kapaliny

**Protokoly a testy:**

**Odolnost otěru** (průměrná ztráta za 1000 cyklů, kolo Taber 17 Závaží 1000g)

Plasite 7122.....47 mg  
 Plasite 7122HAR....8,5 mg  
 Plasite 7122TFE...37 mg

**Tvrdość povrchu** (ASTM D4366-84 Konig kyvadlo –sklo=250 sekund)

Plasite 7122.....136 sekund  
 Plasite 7122HAR...106 sekund  
 Plasite 7122TFE...136 sekund

**Poznámka:** shora uvedené testy byly provedeny na filmu vytvrzeném při 66 °C

**Termický šok** (minus 56 °C až plus 100 °C)  
 5 cyklů bez vlivu na nátěrový film

**Příprava povrchu****Ocel: vysoké teploty a ponor**

Všechny ostré hrany musí být zaobleny a veškeré nerovnosti jako vystřídání sváry, štěpky, záluhy, jehlicovité třísky a struska musí být před vlastním tryskáním zabroušeny Vystřídání sváry by měly být pevně svařeny.

Před tryskáním odmastěte. Pro odmaštění lze použít organická ředidla, horkou vodu s detergenty nebo jiné metody, které kompletně odstraní nečistoty, olej, mastnotu atd.

Staré nádrže mohou vyžadovat dodatečnou dekontaminaci.

Povrch by měl být tryskán na SSPC-SP 10 (Sa 2 <sup>1/2</sup>) nebo NACE č.2 - téměř na bílý kov při použití Venturiho trysky a tlaku 80 -100 psi.

Profil po tryskání by měl odpovídat přibližně 20-25% celkové tloušťky nátěrového filmu.

Pro tryskání nepoužívejte kontaminované abrazivo.

Vhodné prostředky pro tryskání jsou přírodní abraziva, ocelová drť nebo strusková drť. Abrazivo by mělo být ostré, tvrdé, správné třídy, suché a nejvyšší kvality. Volte správnou velikost pro získání požadovaného profilu.

Profil po tryskání musí být ostrý. Vyleštěný povrch není přípustný.

Odstraňte všechny zbytky abraziva a prachu vysavačem nebo kartáčem. Vyhněte se kontaminaci povrchu prostřednictvím otisků prstů nebo zaprášení ze znečištěných pracovních oděvů.

Teplota povrchu by měla být minimálně 3°C nad rosným bodem pro zabránění oxidace povrchu. Nátěr aplikujte během téhož dne, kdy bylo provedeno otryskání. Viditelná oxidace nebo kondenzace není povolena.

**Ocel: použití v korozivní atmosféře**

Odmastěte jak uvedeno v předchozím textu

SSPC-SP 10 (Sa 2 <sup>1/2</sup>) nebo NACE č.2 - expozice koncentrovaným výparům a oplachům

SSPC-SP 6 (Sa 2) nebo NACE č.3 - expozice spalinám o vysokých teplotách.

SSPC-SP 7 (Sa1) nebo NACE č.4 chemicky znečištěné ovzduší a vystavení povětrnostním vlivům

SSPC-SP3 ( St3) - chemicky znečištěné ovzduší a vystavení povětrnostním vlivům.

Pokud je používán antikorozní základ, měl by být aplikován co nejdříve po dokončení přípravy povrchu.

Příprava povrchu pro chemicky znečištěné ovzduší a vystavení povětrnostním vlivům musí vést v relativně hrubý povrch. Pokud se jedná o novou ocel a před-úprava neposkytne odpovídající hrubý povrch, nelze použití tohoto systému doporučit.

V závislosti na expozici může být doporučena nižší tloušťka filmu - kontaktujte technickou podporu Carboline pro další informace.

**Beton**

Kontaktuje technickou podporu Carboline pro doporučení postupu.

**Galvanizovaná ocel**

Kontaktuje technickou podporu Carboline pro doporučení postupu

**Hliník**

Povrch musí být čistý, bez mastnoty s profilem tak, jak byl popsán v sekci ocel..Navíc tryskaný povrch by měl být chemicky ošetřen

Zde uvedené technické údaje jsou dle našeho nejlepšího vědomí pravdivé a přesné k datu jejich vydání a jejich změna nepodléhá předběžnému upozornění. Před skutečným objednávkou nebo uvedením ve specifikaci má uživatel povinnost pro ověření správnosti uvedených údajů kontaktovat společnost Carboline. Žádná záruka přesnosti dat není dána, ani ji nelze odvodit. Naše výrobky jsou garantovány v rozsahu splnění kvalitativní kontroly Carboline. Nepřejímáme žádnou odpovědnost za kryvost, životnost nebo poškození zdraví vyplývající z jejich použití. Pokud nějaká odpovědnost vznikne, jsou nároky omezeny na výměnu produktu Žádná jiná zboží záruka nebo jiná záruka jakéhokoliv druhu ať již vyjádřená nebo implikovaná, zákonná, právní nebo jiná včetně prodejnosti nebo vhodnosti pro konkrétní použití není společností Carboline poskytována. Carboline® a Carboguard® jsou registrované obchodní známky společnosti Carboline.

přípravkem ALODINE 1200S od firmy Henkel.

pro ponor -tryskání ostrým abrazivem a návazně chemická úprava povrchu.

Poznámka: Na metalických površích ošetřených pouze chemicky naleptáním by celková tloušťka filmu měla být poloviční proti před-úpravě povrchu pomocí tryskání. Snížená tloušťka filmu musí být brána do úvahy při posouzení vhodnosti použití nátěru pro dané prostředí.

## Aplikace

### Míchání

Plasite 7122 a 7122 TFE

Důkladně promíchejte pryskyřici s pigmentem. Poté přidejte pomalu katalizátor a důkladně promíchejte.

### Náběhový čas je 30 minut.

Plasite 7122 HAR

Skládá se ze tří složek - část A pryskyřice, část B pigment, část C katalizátor,

### Ředění:

PLASITE ředidlo č.71 - středně rychlé ředidlo pro použití pro vnitřní nátěry nádrží.

PLASITE ředidlo č.19 - pomalejší ředidlo pro použití v expozicích mimo ponor, kde aplikační podmínky vyžadují pomalejší vytékání rozpouštědel.

**Ředění nátěru je vždy pro aplikaci nezbytné.** Aplikátor musí zvolit přesný podíl ředidla v závislosti na zařízení se kterým pracuje, teplotě prostředí a podkladu. Následující doporučení jsou pouze orientační: Normální aplikační podmínky a teploty vyžadují přídavek cca 10% ředidla (objemově) s přibližně dalšími 5% ředidla navíc pro každé zvýšení teploty o 3 °C. Je doporučeno, aby množství ředidla ke každé objednávce činilo cca 20% z objednaného množství barvy, Použití jiného ředidla než uvedeného nebo doporučeného Carboline může mít za důsledek zkrácení životnosti nátěru a jeho parametrů a ztrátu jakýchkoliv záruk (vyjádřených i odvozených) ze strany dodavatele.

### Čistění

Používejte ředidlo č.71

**Zpracovatelnost:** 24 hodin při 21 °C

### Aplikace stříkáním

Celé stříkací zařízení by mělo být kompletně vyčištěné a obzvláště hadice by neměly být kontaminovány zbytky starých nátěrových filmů nebo jinými nečistotami.

Používejte standardní pistole např Graco P800 - kapalina 04, vzduch 02.

Viskozita pro aplikaci stříkáním (Fordův pohárek č.4)

Plasite 7122.....28 ± 7 vteřin

Plasite 7122HAR.....20 ± 7 vteřin

Plasite 7122TFE.....28 ± 7 vteřin

**Pro aplikaci PLASITE 7122HAR je doporučeno použít vzduchové stříkání z důvodu nadměrného opotřebení trysek a pumpy při použití bez-vzduchového stříkacího zařízení.**

V případě použití bez-vzduchového stříkacího zařízení mohou být hodnoty nastavení následující --tlak kapaliny 1500-1800 psi, tryska 0.015-0.021 palce. Požadavky na ředění jsou vyšší než u konvenčního stříkání.

Přívod vzduchu by měl být bez kontaminace. Nastavte tlak vzduchu na cca 50 liber na pistoli a 10 -15 liber na tlakové nádobě. Seřídte pistoli - nejprve otevřete ventil s kapalinou a poté nastavte vzduchový ventil pro získání kuželu o průměru 8-12 palců při co možná nejlepší atomizaci.

Naneste mlžný kotvicí nástřik. Ponechte zaschnout cca 1 minutu, ale ne tak dlouho, aby kotvicí nástřik kompletně zaschnul.

Nanášejte rychle křížovými, opakovanými tahy při udržování vlhkého vzhledu nátěrového filmu. Sledujte natíraný povrch a v okamžiku kdy se zdá slitým dosáhnete tloušťky mokrého filmu 150 -175um.

Počkejte několik minut až odtéká část rozpouštědel a rychle naneste opakovanými nástřiky dalších 150-175um mokrého filmu pro dosažení celkové tloušťky suchého filmu 150-175 um

Celý postup opakujte v případě požadavku na celkovou tloušťku suchého filmu 250-300um.

Doba pro přetírání závisí na teplotě a ventilaci a pro uzavřené prostory je 8-12 hodin při 21 °C. Pro exteriéry platí kratší časy.

Pro zabránění usazování barvy musí být stříkací zařízení důkladně vyčištěno ředidlem Plasite ihned po použití

Poznámka: Před aplikací proveďte pásové předtěry všech svárů, přípojek a nerovností povrchu Plasitem 7122 ředěným minimálně 30% objemovými ředidlem Plasite 71.

### Štětce

Doporučen pouze na malé plochy a pro opravy. Používejte kvalitní štětce. Aplikujte velmi tenký křížový nátěr. Ponechte zaschnout po dobu cca 5 minut. Poté naneste silnou vrstvu křížovými tahy. Nátěr neroztírejte. Ponechte zaschnout na dotek. Opakujte postup do dosažení požadované tl. nátěru. Běžně lze touto metodou dosáhnout tl. filmu 62-75um na jeden nátěr.

Poznámka: Plasite 7122HAR musí být při aplikaci štětcem často promícháván.

### Vypalování

Povrch bude zaschlý na dotek za 2-3 hod při 21 °C

Za normálních podmínek trvá vytvrzování a polymerace 5 dnů při 32 °C a 7 dnů při 21 °C. Systémy PLASITE 7122 by neměly být aplikovány, pokud teplota vzduchu a podkladu, který má být natírán je pod 10 °C. Během 24 hodin od aplikace musí být zachována minimální teplota podkladu 21 °C pro dosažení správné polymerace. Pro všechny aplikace v trvalém ponoru, které by mohly ovlivnit chuť skladovaného média, by měl být nátěr vypálen.

Vypalování za zvýšených teplot zvyšuje odolnost v některých expozicích, proto v náročných expozicích je doporučováno pro dosažení maximální odolnosti.

Niže uvedené jsou některé návrhy vypalovacích teplot, které mohou být použity pro plánování práce. Před zahájením nuceného vypalování, je nezbytné ponechat natřený povrch schnout na vzduchu při teplotě 21 - 37 °C po dobu 2-5 hodin. Po uplynutí této doby by teplota měla být zvyšována každých 30 minut o cca 15 °C až do dosažení maximální vypalovací teploty.

Zde uvedené technické údaje jsou dle našeho nejlepšího vědomí pravdivé a přesné k datu jejich vydání a jejich změna nepodléhá předběžnému upozornění. Před uskutečněním objednávky nebo uvedením ve specifikaci má uživatel povinnost pro ověření správnosti uvedených údajů kontaktovat společnost Carboline. Žádná záruka přesnosti dat není dána, ani ji nelze odvodit. Naše výrobky jsou garantovány v rozsahu splnění kvalitativní kontroly Carboline. Nepřejímáme žádnou odpovědnost za kryvost, životnost nebo poškození zdraví vyplývající z jejich použití. Pokud nějaká odpovědnost vznikne, jsou nároky omezeny na výměnu produktu. Žádná jiná zboží záruka nebo jiná záruka jakéhokoliv druhu ať již vyjádřená nebo implikovaná, zákonná, právní nebo jiná včetně prodejnosti nebo vhodnosti pro konkrétní použití není společností Carboline poskytována. Carboline® a Carboguard® jsou registrované obchodní známky společnosti Carboline.

