

## Epoxi híbrido

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO** Un sistema de revestimiento de dos componentes curado con policiclamina, de ultra altos sólidos y baja temperatura, que utiliza tecnología epoxi avanzada, diseñado para la aplicación con una sola bomba.

El Enviroline 2405LT está diseñado para el curado a baja temperatura, hasta -7°C (19°F).

## USOS

Destinado a proporcionar una alta protección contra la corrosión, con un curado rápido en un esquema de una sola capa, para los interiores de los tanques de almacenamiento de acero, tuberías y recipientes para el servicio en el petróleo crudo hasta 149 ° C (300° F). Su baja energía superficial de 36 dinas/cm permite mejorar las propiedades de liberación de la carga.

Enviroline 2405LT está diseñado específicamente para su aplicación y para mejorar el tiempo de curado a baja temperatura.

Para su uso en otras condiciones de servicio agresivas, incluida el agua producida a alta temperatura, consulte las características del producto.

## INFORMACIÓN DEL PRODUCTO ENVIROLINE 2405LT

<b>Color</b>	Verde, Gris claro
<b>Apariencia</b>	No aplica
<b>Sólidos en volumen</b>	96% ± 2% (medido de acuerdo a ISO 3233)
<b>Espesor recomendado</b>	500-750 micras (20-30 mils) en seco, equivalente a 521-781 micras (20.8-31.2 mils) en húmedo
<b>Rendimiento teórico</b>	1.92 m <sup>2</sup> /litro a un EPS (espesor de película seca) de 500 micras y sólidos en volumen establecidos 77 ft <sup>2</sup> /US galón a un EPS de 20 mils y sólidos en volumen establecidos
<b>Rendimiento práctico</b>	Considere los factores de pérdida apropiados
<b>Método de aplicación</b>	Equipo airless plural con líneas calefaccionadas , Aspersión sin aire

### Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Tiempo entre capas con sí mismo	
			Mínimo	Máximo
-7°C (20°F)	40 horas	48 horas	*	*
0°C (32°F)	16 horas	22 horas	*	*
5°C (41°F)	7 horas	17 horas	*	*
15°C (59°F)	4 horas	7 horas	*	*

\* El Enviroline 2405LT esta diseñado como sistema de una sola capa. Consulte la página 3 - Características del producto - para obtener más información sobre retoque/reparación.

## DATOS REGULATORIOS

<b>Punto de inflamación (típico)</b>	Parte A 101°C (214°F); Parte B 57°C (135°F)
<b>Peso Específico</b>	1.509 kg/l (12.6 lb/gal)
<b>VOC</b>	0.62 lb/gal (75 g/lit) EPA Método 24

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

## Protective Coatings

## Epoxi híbrido

### PREPARACION DE SUPERFICIE

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Antes de la aplicación de pintura, todas las superficies deben evaluarse y tratarse de acuerdo a la norma ISO 8504:2000.

Donde sea necesario, eliminar las salpicaduras de soldadura y esmerilar los filos, bordes y cordones de soldadura. La grasa y aceite deben ser removidos de acuerdo a SSPC SP1 limpieza por solventes. El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con el procedimiento SSPC-SP1 de limpieza con disolvente.

#### Acero

El mejor rendimiento se obtendrá siempre cuando Enviroline 2405LT se aplique a superficies preparadas mediante limpieza con chorro abrasivo según Sa3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP5. Cuando Enviroline 2405LT no vaya a utilizarse en servicios de alta temperatura y/o agresivos, puede aceptarse la preparación hasta un mínimo absoluto de Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10 en el momento de la aplicación del revestimiento. Póngase en contacto con International Protective Coatings para obtener más información.

Se recomienda un perfil de anclaje agudo y filoso de 75-125 micras (3-5 mils).

El Enviroline 2405LT deberá aplicarse antes que se produzca la oxidación del acero. Si se produjera la oxidación del acero previa a la aplicación, el mismo deberá chorrearse nuevamente hasta alcanzar el grado de limpieza especificado. Los defectos de la superficie revelados en el proceso de limpieza por chorreado abrasivo deberán repararse, rellenarse o tratarse de la manera apropiada.

La mejor manera de mantener el estandar de limpieza es deshumidificando.

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

<b>Mezcla</b>	<b>Enviroline 2405LT debe ser calentado a 25°C (77°F) antes de la aplicación.</b>	
	El material se suministra en dos envases como una unidad. Se recomienda mezclar siempre una unidad completa en la relación de mezcla especificada. Una vez mezclados los componentes deberá utilizar dentro del período de vida útil especificada.	
	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico.</li> <li>(2) Agitar el Agente curante (Parte B) con un mezclador mecánico.</li> <li>(3) Combinar todo el contenido del Agente curante (Parte B) con base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.</li> </ol>	
<b>Relación de mezcla</b>	2 parte(s) : 1 parte(s) en volumen	
<b>Vida útil (mezcla)</b>	25°C (77°F) 35 minutos	
<b>Pistola de aspersión sin aire (airless) de componente plural</b>	Recomendado	Ver guías de aplicación para mas información
<b>Aspersión sin aire</b>	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.48-0.73 mm (19-29 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 p.s.i.)
<b>Brocha</b>	Apto - solamente para áreas pequeñas y capas de refuerzo	
<b>Rodillo</b>	Apto - solamente para áreas pequeñas y capas de refuerzo	
<b>Disolvente</b>	NO DILUIR	
<b>Limpiador</b>	Enviroline 71C (o International GTA203)	
<b>Paros de trabajo</b>	Lavar completamente todo el equipo con Enviroline 71C. Una vez que las unidades de pintura se hayan mezclado, no volver a sellarlas. Se recomienda que tras paradas prolongadas, el trabajo se reanude con unidades recién mezcladas.	
<b>Limpieza</b>	Limpie todo el equipo inmediatamente después de utilizar con Enviroline 71C.  Disponga del material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo al	

# Enviroline® 2405LT



**Epoxi híbrido**

reglamento/Legislación regional apropiado.

## Epoxi híbrido

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Deberán consultarse los Procedimientos detallados de Trabajo para Enviroline 2405LT antes de utilizar el producto.

Enviroline 2405LT también puede utilizarse bajo temperaturas continuas en seco de hasta 177°C (350° F).

Esta hoja de datos proporciona una guía general en el uso del Enviroline 2405LT. Los requisitos específicos del proyecto dependerán del uso final del servicio y de las condiciones de operación del tanque o recipiente. Siempre consulte a International Protective Coatings para confirmar que el Enviroline 2405LT es apropiado para contacto con el producto a almacenar.

La especificación de recubrimientos detallada del proyecto provista por International Protective Coatings deberá ser seguida todo el tiempo.

La capa banda es parte esencial de una buena práctica de trabajo y como tal debe formar parte de cualquier especificación para interior de tanques. En el caso del Enviroline 2405LT, las bandas de refuerzo deben aplicarse o recubrirse con una capa completa en un plazo de 60 minutos, es decir, "húmedo sobre húmedo"..

Para acero muy picado o poroso, aplique 50% más del espesor de película requerido por aspersión, seguido inmediatamente de retrabajo del material con rodillo o escurridor en el fondo de las áreas picadas. El esquema completo restante debe aplicarse "húmedo sobre húmedo", como se ha indicado anteriormente.

La temperatura mínima de aplicación y curado del Enviroline 2405LT, ya sea para la aplicación de una sola bomba o de dos, es de -7°C (19°F). Asegúrese de que se mantenga una ventilación adecuada durante todo el ciclo de curado. La temperatura del sustrato debe ser siempre un mínimo de 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. La temperatura mínima de la pintura mezclada para la aplicación por pulverización sin aire es de 25°C (77°F).

Después de que el sistema de recubrimiento haya curado, se deberá medir el espesor de película seca utilizando un medidor magnético no destructivo adecuado al efecto de verificar el espesor mínimo del sistema aplicado. El recubrimiento deberá estar libre de discontinuidades u otros defectos. La película curada debe estar esencialmente libre de chorreaduras, descuelgues, goteos, partículas ocluidas u otros defectos. Todas las deficiencias y defectos deben ser corregidos. Para realizar cualquier retoque o reparación será necesario lijar a fondo la superficie del revestimiento con papel de lija grueso, seguido de un lavado con disolvente. Las zonas reparadas deberán ensayarse nuevamente y se dejarán curar conforme especificado antes de poner el revestimiento en servicio.

### Regreso a Servicio

Los siguientes tiempos mínimos de curado son recomendados para que el Enviroline 2405LT adquiera totalmente sus propiedades de resistencia química.

<u>Temperatura</u>	<u>Tiempo de Curado</u>
-7°C (19°F)	10 días
0°C (32°F)	5 días
5°C (41°F)	3 días
15°C (59°F)	3 días

El programa de curado se refiere al tiempo mínimo a la temperatura de sustrato especificada antes de inmersión en todos los químicos de acuerdo a la lista de resistencia química. Esto no considera cualquier requerimiento específico de curado para aprobación de terceros.

Nota: Los valores de VOC son típicos y se mencionan únicamente como referencia. Dichos valores pueden variar dependiendo de factores tales como diferencias en color y tolerancias normales de manufactura.