

Epoxi novolac

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Un sistema de recubrimiento de tanques de dos componentes, sin disolvente curado con policlaminas que utiliza la avanzada tecnología epoxi novolac.

APLICACIONES Envioline 222 es un sistema de nueva generación que aporta mejoras que benefician su rendimiento en:

- Excelente resistencia química.
- Excelente adherencia al hormigón.
- Tolerante a la humedad.
- Curado rápido (rápida vuelta al servicio en 8 horas a 25°C (77°F)).
- Aplicación de una sola capa.
- Resistencia a la abrasión y al impacto.

Las aplicaciones incluyen los recubrimientos del acero y hormigón en las industrias de petróleo y gas, químicas, pulpa y papel, minas, y aguas en instalaciones tales como registros de residuos, tuberías de residuos de hormigón, estaciones de bombeo (lift stations), pozos húmedos, tanques de almacenamiento de hormigón, tanques acolchados (tanks pads), fosas, abrevaderos, cárters y fosas.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO ENVIROLINE 222

Color	Gama de colores limitada disponible			
Aspecto	No aplicable			
Sólidos en volumen	100%			
Espesor recomendado	500-2500 micras (20-100 mils) en seco, equivalente a 500-2500 micras (20-100 mils) en húmedo			
Rendimiento teórico	0,70 m ² /litro a (1500 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 27 sq.ft./galones US a 60 mils con los sólidos en volumen establecidos			
Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdidas apropiados. Remítase a la Guía de Aplicación de Envioline para consejo sobre la determinación de espesores de película.			
Método de Aplicación	Equipo de pulverización airless de componente plural., Pistola "airless"			
Tiempo de secado	Intervalo de repintado por si mismo			
Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	<i>Mínimo</i>	<i>Máximo</i>
25°C (77°F)	1 hora	2 horas ¹	2 horas	3 horas ²

¹ Se ha desarrollado suficiente fuerza en la película del recubrimiento para permitir la manipulación y el movimiento del acero pintado. Se recomienda una medida de 75-80 fuerza de dureza D como referencia recomendada para indicar la posibilidad de la vuelta al servicio.

² Si se excede el intervalo máximo de repintado será necesario lijar concienzudamente la superficie del recubrimiento con lija de grado muy abrasivo.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Mezcla 66°C (151°F)	
Peso Específico	1,62 kg/l (13,5 lb/gal)	
VOC	0.17 lb/gal (21 g/lit) 47 g/kg	EPA Método 24 Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).

Para mas detalles ver la seccion: Caracteristicas del producto.

Epoxi novolac

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

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

Cuando sea necesario, eliminar las proyecciones de soldadura y donde sea necesario alisar los cordones de soldadura y bordes afilados.

El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con el procedimiento de limpieza mediante disolvente SSPC-SP1.

Limpeza mediante chorro abrasivo

El mejor rendimiento se alcanzará cuando Envioline 222 sea aplicado sobre superficies preparadas con chorro abrasivo al grado Sa3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP5. Cuando Envioline 222 no se use en alta temperatura y/o servicio agresivo, puede aceptarse una preparación al grado Sa2 1/2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Para más información contacte con International Protective Coatings.

Se recomienda un perfil de superficie angular de 75-125 micras.

Envioline 222 debe aplicarse antes de que ocurra oxidación en la superficie. Si se produce oxidación toda el área oxidada debe ser chorreada de nuevo hasta alcanzar el estándar especificado arriba.

Los defectos de la superficie revelados por el proceso de limpieza con chorro deben ser reparados, rellenados o tratados de forma adecuada.

El método preferido para mantener el estándar de chorro es por deshumidificación. Alternativamente, se puede utilizar una imprimación de mantenimiento de chorro aprobada.

Superficies de hormigón

Remítase a las recomendaciones específicas de International Protective Coatings.

APLICACIÓN

Mezcla	El material se suministra en dos botes como una unidad. La unidad completa debe ser almacenada, mezclada y aplicada de acuerdo con la Guía de Aplicación de Envioline.	
Relación de mezcla	2 parte(s) : 1 parte(s) en volumen	
Vida útil de la mezcla	25°C (77°F) 15 minutos	
pistola airless de componentes múltiples	Recomendado	Para más detalle remítase a la Guía de Aplicación de Envioline.
Pistola "airless"	Adecuado	Para más detalle remítase a la Guía de Aplicación de Envioline.
Pistola Convencional (Presión del calderín)	No adecuado	
Brocha	Adecuado	Puede usarse para parcheos en áreas pequeñas o como capa de refuerzo en soldaduras y bordes.
Disolvente	No se requiere normalmente	Remítase a la Guía de Aplicación de Envioline para consejo específico.
Limpiador	Envioline 71C	
Paradas	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización. Lavar completamente todo el equipo con Envioline 71C. Una vez que se hayan mezclado las unidades de pintura, no deberán guardarse. Se recomienda que tras paradas prolongadas, el trabajo recomience con unidades recién mezcladas.	
Limpeza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con Envioline 71C. Se recomienda lavar periódicamente el equipo de pulverización durante la jornada laboral. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad de producto pulverizado, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo las demoras. Todo el material sobrante y los recipientes vacíos deberían tratarse de acuerdo con el reglamento/legislación regional apropiado.	

Epoxi novolac

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Antes de su uso debe consultar la detallada Guía de Aplicación de Envioline.

Esta ficha técnica aporta una guía general sobre el uso de Envioline 222. Los requerimientos de un proyecto específico dependerán del servicio de uso final y condiciones de trabajo del tanque o depósito. Consulte siempre a International Protective Coatings para confirmar que Envioline 222 es apropiado para estar en contacto con el producto a almacenar.

Debe seguirse en todo momento la detallada especificación de pintura del proyecto aportada por International Protective Coatings.

Las capas de refuerzo son una parte esencial de una buena práctica de trabajo y por tanto deberían formar parte de cualquier especificación de pintura para tanques.

Para acero altamente corroído o poroso, aplique a pistola aproximadamente 50% del espesor de película requerido e inmediatamente pase un rodillo de pelo corto para introducir el material en el interior de las áreas corroídas.

Para aplicación con equipo airless de componente plural, los mejores resultados se obtienen cuando el producto se calienta antes de la aplicación; Parte A (Resina) hasta un máximo de 60°C (140°F) y la Parte B (Endurecedor) hasta un máximo de 40°C (105°F). Para aplicación con pistola sin aire (airless), se conseguirán los mejores resultados cuando se caliente cada componente del producto hasta 35-37°C (95-100°F).

La temperatura de la superficie debe estar siempre como mínimo a 3° C (5° F) por encima del punto de rocío.

Use la carta siguiente para las condiciones de temperatura preferibles. Además de estas condiciones debe mantenerse una ventilación adecuada durante el ciclo de curado.

	Temperatura del sustrato	Temperatura del aire
Preferible	21-49°C (70-120°F)	21-38°C (70-100°F)
Mínimo	13°C (55°F)	13°C (55°F)

Después de que el sistema de recubrimiento haya curado duro, debería medirse el espesor de película seca usando un dispositivo magnético no destructivo para verificar que se aplicó al sistema el espesor mínimo. El sistema de recubrimiento debe estar libre de agujeros u otras discontinuidades. La película curada debería esencialmente estar libre de corridas, descuelgues, gotones, inclusiones o cualquier otro defecto. Deberían corregirse todas las deficiencias y defectos. Las áreas reparadas deberían comprobarse de nuevo y permitido curar según este especificado antes de poner el recubrimiento acabado en servicio.

El post curado no es necesario para la mayoría de las aplicaciones, pero Envioline 222 puede ser post curado para un curado rápido o para aumentar la resistencia química para ambientes extremadamente agresivos. Para una resistencia máxima post curar por un mínimo de 2 horas a 121°C (250°F) o por 6-8 horas a 66°C (150°F).

La resistencia a la temperatura máxima en continuo y seco para Envioline 222 es de 149°C (300°F).

Nota: los valores COV (VOC) son típicos y se aportan solo como guía de referencia. Pueden estar sujetos a variación dependiendo de factores como el color y las tolerancias normales de la fabricación.

Los aditivos reactivos con bajo peso molecular, los cuales formarán parte de la película durante las condiciones de curado en ambiente normal, también afectarán a los valores de VOC determinados usando EPA método 24.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Envioline 222 debería aplicarse siempre sobre sustratos correctamente preparados. Cuando se requiera una imprimación como parte de una especificación de pintura, consulte a International Protective Coatings para consejo específico.

Envioline 222 está diseñado como un sistema de capa única. Solamente debe repintarse por sí mismo si se requirieran capas de refuerzo o capa de repintado.

Epoxi novolac

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Si desea más información sobre estándares industriales, términos o abreviaturas empleados en esta ficha técnica, visite www.international-pc.com.

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y práctico
- Guía de Aplicación Envioline

Previa solicitud, se puede disponer de copias individuales de estas secciones.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Este producto sólo puede ser utilizado por aplicadores profesionales en situaciones industriales. Todo el trabajo que conlleva la aplicación y el uso de este producto debería ser realizado en cumplimiento de todas las normas, regulaciones y legislaciones nacionales pertinentes en materia de salud, seguridad y medio ambiente.

Durante la aplicación y el posterior secado (véanse en las hojas de datos técnicos de los productos los tiempos de secado habituales), se debe proporcionar una ventilación correcta a fin de mantener las concentraciones de disolventes dentro de unos límites seguros y evitar incendios y explosiones. En espacios reducidos se requiere una extracción forzada. También durante la aplicación y el secado, se debe proporcionar un equipo de protección personal de ventilación y/o respiración (capuchas de aducción o máscaras con filtro). Tome precauciones para evitar el contacto con la piel y los ojos (monos de trabajo, guantes, gafas, máscaras, crema protectora, etc.).

Antes de utilizar el producto, lea los consejos que se dan en las hojas de seguridad y en el apartado de salud y seguridad de los procedimientos de aplicación de capas de este producto.

En caso de que se realicen trabajos de soldadura u oxicorte sobre metales recubiertos con este producto, se producirán polvo y gases, por lo que es obligatorio utilizar un equipo de protección personal apropiado y adecuar la ventilación.

Las medidas de seguridad concretas que se deben tomar dependen del método de aplicación y del entorno de trabajo. Si no entiende completamente estas advertencias e instrucciones o si no puede cumplirlas estrictamente, no utilice el producto y consulte a International Protective Coatings.

Aviso: Este producto contiene resinas epoxídicas líquidas y poliaminas modificadas y puede producir sensibilización de la piel si no se utiliza correctamente.

TAMAÑO DEL ENVASE	Unit Size	Parte A		Parte B	
		Vol	Pack	Vol	Pack
	4 US gal	2.67 US gal	5 US gal	1.33 US gal	2 US gal
Ponerse en contacto con Akzo Nobel Industrial Paints, S.L para la disponibilidad de otros tamaños de envase.					
PESO DEL PRODUCTO	Unit Size	Parte A		Parte B	
	4 US gal	37 lb		21 lb	
ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	24 meses como mínimo a 25°C (77°F), en botes originales sin abrir. Sujeto a reinspección posterior en el almacén. Almacenar en condiciones secas, a la sombra y alejado de fuentes de calor e ignición.			

Nota importante

La información contenida en esta ficha técnica no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que use el producto para cualquier propósito distinto que el específicamente recomendado en esta ficha técnica sin obtener primero confirmación escrita de nosotros de la idoneidad del producto para el uso pretendido será bajo su propio riesgo. Todos los consejos dados o que se deriven de lo indicado sobre el producto (incluidos en esta ficha técnica o no) están basados con la mejor intención de nuestro conocimiento pero nosotros no tenemos control sobre la calidad del sustrato o sobre todos los factores que afectan al uso y aplicación del producto. Por tanto, a menos que nosotros lo acordemos por escrito específicamente, no aceptamos cualquier responsabilidad en absoluto por la calidad del producto o para (sujeto a los límites permitidos por la ley) cualquier pérdida o daño producida por el uso del producto. Nosotros por la presente negamos cualquier garantía o representaciones, expresas o implícitas, por el uso de la ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía derivada de la comercialización o uso de un propósito particular. Todos los productos suministrados y consejos técnicos dados están sujetos a nuestras condiciones de venta. Usted debería solicitar una copia de este documento y revisarla cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificación de vez en cuando en función de nuestra experiencia y política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario comprobar con el representante local que esta ficha técnica está actualizada antes de utilizar el producto.

Esta ficha técnica está disponible en nuestra página web en www.international-marine.com o www.international-pc.com, y debería ser la misma que este documento. Si hubiera alguna discrepancia entre este documento y la versión de la ficha técnica que aparece en la web, entonces tiene preferencia la versión de la página web.

Copyright © AkzoNobel, 05/02/2015.

Todas las marcas registradas mencionadas en esta publicación son propiedad de, o bajo licencia de, el grupo de compañías AkzoNobel.

www.enviolinegroup.com

www.international-pc.com