

Epóxico Novolac

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Un revestimiento para tanques resistente químicamente y recubrimiento protector para ambientes altamente corrosivos.

USOS Usar en tanques y tuberías para almacenamiento industrial y procesamiento químico. Ideal para inmersión de crudo en tanques, tratadores, separadores y quemadores hasta 149°C (300°F).

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO DEVCHEM 256	Color	Casi Blanco
	Apariencia	Semi-brillante
	Sólidos en volumen	72 ± 2%%
	Espesor recomendado	125-150 micras (5-6 mils) en seco, equivalente a 174-208 micras (7-8.3 mils) en húmedo
	Rendimiento teórico	5.20 m ² /litro a un EPS (espesor de película seca) de 137.50 micras y sólidos en volumen establecidos 210 ft ² /US galón a un EPS de 5.5 mils y sólidos en volumen establecidos
	Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
	Método de aplicación	Aspersión sin aire, Pistola de aspersión Convencional, Brocha

Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de repintado entre capas	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	8 horas	22 horas	24 horas	6 días
15°C (59°F)	6.5 horas	18 horas	20 horas	5 días
25°C (77°F)	4 horas	7 horas	7 horas	60 horas
40°C (104°F)	2.5 horas	3.5 horas	3 horas	24 horas

DATOS REGULATORIOS	Punto de inflamación (típico)	Parte A 38°C (100°F); Parte B 32°C (90°F); Mezcla 38°C (100°F)		
	Peso Específico	1.63 kg/l (13.6 lb/gal)		
	VOC	2.66 lb/gal (319 g/lit)	EPA Método 24	

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

Epóxico Novolac

PREPARACION DE SUPERFICIE **Sustratos de acero**

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.

Limpiar con Chorro abrasivo a un grado cercano a metal blanco según SSPC-SP10 o ISO8501-1:2007 Sa2½. El perfil de anclaje debe ser irregular mas que aplanado y entre 38 - 62 micras (1.5 - 2.5 mils). Después del chorro abrasivo, aspire todo el polvo abrasivo y asegúrese de que la superficie esté limpia antes de pintar.

Superficies Previamente Pintadas

El Devchem 256 no debe aplicarse a revestimientos existentes. Todos los revestimientos deben retirarse con limpieza por chorro abrasivo a un estándar mínimo según SSPC SP-10, ISO 8501- 1:2007 Sa2½.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Mezcla	El material se suministra en dos recipientes como una unidad. Mezclar siempre una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez mezclada la unidad, deberá utilizarse dentro del tiempo de vida útil especificado.			
	(1) Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico. (2) Combinar todo el contenido del Agente curante (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
	Permita reposar el material mezclado durante 15 minutos a 16-27°C (60-80°F) antes de usarlo. Esto no es aplicable para aplicación con equipo plural.			
Relación de mezcla	4 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil (mezcla)	10°C (50°F) 9 horas	15°C (59°F) 6.5 horas	25°C (77°F) 4 horas	40°C (104°F) 1.5 horas
Aspersión sin aire	Recomendado	Medida de la boquilla 0.38-0.58 mm (15-23 thou) Utilizar presión de aire a 100 psi, mangueras de 3/8" que no excedan los 100 pies de largo y una bomba sin aire asistida por aire de uso rudo a 30:1 o más.		
Pistola de aspersión Convencional	Adecuado	Use una boquilla de 1.78mm (0.070") o mayor, una pistola convencional de tipo profesional y una tobera de aire con buena aspersión. La presión del líquido debe mantenerse baja, solo con la presión de aire suficiente para obtener una buena aspersión del recubrimiento.		
Brocha	Adecuado			
Rodillo	Adecuado			
Disolvente	Normalmente No requerido	Para mayores detalles, ver la sección características del producto		
Limpiador	International GTA220.			
Paros de trabajo	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de aplicación. Lavar completamente todo el equipo con International GTA220. Una vez que se hayan mezclados las unidades de pintura, no volver a sellarlas. Se recomienda que tras paradas prolongadas, el trabajo recomience con unidades recién mezcladas.			
Limpieza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA220. Se recomienda lavar periódicamente el equipo de aplicación durante la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad de producto aplicado, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo los retrasos. Tirar el material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo con el reglamento/legislación regional apropiado.			

Epóxico Novolac

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Ventajas:

- Excepcional resistencia a una amplia gama de productos químicos y solventes.
- Ideal en tanques y tuberías para almacenamiento industrial y procesos químicos, especialmente en inmersión de crudo donde elevadas temperaturas y presiones están involucradas.
- Emplea propiedades de aplicación convencionales y programas de curado
- No requiere horneado para curar
- Altos sólidos en volumen; sistema de dos capas

Sistema de Recubrimiento: Dos capas de Devchem 256 a 125-150 micras (5-6 mils) por capa o tres capas a 100-125 micrones (4-5 mils) por capa. Utilice colores contrastantes para cada capa y capa de refuerzo. Dos capas de refuerzo en todos los bordes afilados, recortes y soldaduras. Nota: El máximo espesor de película seca del sistema Devchem 256 es de 450 micras (18 mils). El espesor de película seca por arriba de 450 micras (18 mils) puede reducir la vida útil del recubrimiento. Curado para poner el tanque en servicio: 7 días con ventilación a 25°C (77°F) para una máxima resistencia química. Si se desea un curado por calor, póngase en contacto con International Paint Protective Coatings.

Al igual que todas las resinas epóxicas, el Devchem 256 calea y se decolora al exponerse a la intemperie; sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para su desempeño anticorrosivo.

No se recomienda para inmersión en ácidos inorgánicos.

No debe aplicarse sobre ningún primario de taller o de pre construcción.

En términos generales no se requiere ni es deseable el adelgazamiento. Sin embargo, a temperaturas más bajas, se pueden añadir pequeñas cantidades (5% o menos) de International GTA220 a los componentes mezclados dependiendo de los COV y las regulaciones sobre la calidad del aire locales.

Ventilación: Es muy importante para la seguridad del aplicador y el adecuado desempeño del Devchem 256 proporcionar una ventilación adecuada a todas las secciones del área cerrada. Una ventilación adecuada del tanque involucra dos fases importantes. La fase uno es bombear aire fresco deshumidificado a todas las áreas del tanque, especialmente en las zonas de "aire viciado". La segunda fase es expulsar, a través de un ventilador a prueba de explosión, los vapores de disolventes de la sección más baja del tanque. Esta práctica de bombear aire fresco en el tanque y expulsar los vapores de solventes por la parte más baja del mismo debe realizarse durante todos los procesos de curado y aplicación. Esta práctica consiste en asegurar que todos los solventes se eliminen de la capa del recubrimiento. Los tanques deben curarse 7 días a una temperatura de 25°C (77°F) con ventilación antes de su puesta en servicio. A temperaturas más bajas, se requiere de un tiempo mayor de curado.

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.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

El Devchem 256 está diseñado para recubrirse por sí mismo.

Epóxico Novolac

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Mayor información con respecto a estándares de la industria, términos y abreviaciones usadas en esta hoja técnica pueden ser encontrados en los siguientes documentos, disponibles en www.international-pc.com.

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y Práctico

Se encuentran disponibles copias individuales de estas secciones, previa solicitud.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Está previsto que este producto lo utilicen solamente aplicadores profesionales en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en ésta hoja, la Hoja de datos de Seguridad de Materiales y el envase(s) y no debe ser utilizado sin consultar la Hoja de datos de Seguridad de los Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de éste producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Salud, Seguridad y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxicorte sobre un metal recubierto con este producto, se desprenderán polvos y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de extracción local adecuada.

Si hay duda sobre el uso idóneo de este producto, favor de consultar a International Protective Coatings para mayor información.

TAMANO DEL ENVASE	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
		Vol	Empaque	Vol	Empaque
	5 Gal (US)	4 Gal (US)	6 Gal (US)	1 Gal (US)	1 Gal (US)
	Ponerse en contacto con International Protective Coatings para la disponibilidad de otros tamaños de envase.				
PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
	5 Gal (US)	59.1 lb		14.8 lb	
ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	24 meses como mínimo, a 25°C (77°F). 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 en esta hoja de datos no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que use el producto para cualquier propósito distinto que el específicamente recomendado en esta hoja de datos sin obtener primero la confirmación escrita de nosotros de la idoneidad del producto para el propósito pretendido, lo hará bajo su propio riesgo. Cualquier consejo dado o anuncio realizado acerca del producto (tanto en esta hoja de datos o de otra forma) es correcto a nuestro mejor conocimiento pero no tenemos control sobre la calidad o la condición del sustrato o los diversos factores que afectan el uso y aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que acordemos específicamente hacerlo por escrito, no aceptamos en absoluto cualquier responsabilidad por la calidad del producto (sujeto al grado máximo permitido por la ley) o cualquier pérdida o daño que surja del uso del producto. Por lo anterior negamos cualquier garantía o representación, expresa o implícita, por efecto de la ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía implícita de comercialización o adecuación para un propósito particular. Todos los productos y consejos técnicos suministrados están sujetos a nuestras Condiciones de venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificación de tiempo en tiempo a la luz de la experiencia y de nuestra política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario verificar con su representante local que esta hoja técnica es actual antes de usar el producto.

Esta hoja de datos técnicos se encuentra disponible en nuestro sitio web en www.international-marine.com o www.international-pc.com, y deberá ser la misma que este documento. Si hubiera alguna discrepancia entre este documento y la versión de la hoja de datos Técnicos que aparece en la página web, entonces la versión en el sitio web tiene prioridad.

Copyright © AkzoNobel, 25/09/2017.