

Epoxi híbrido

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Un sistema de revestimiento bi-componente de alto contenido en sólidos que utiliza tecnología epóxica avanzada, diseñado para su aplicación con una sola bomba.

USOS

Destinado a proporcionar alta protección contra la corrosión, con un curado rápido en un esquema de una sola capa, para interiores de tanques de almacenamiento de acero, tuberías y recipientes para servicio en crudo hasta 150° C (302° F). Su baja energía superficial de 36 Dinasc/cm permite mejores propiedades de liberación de carga.

Para usar bajo otras condiciones de servicio agresivas, incluyendo agua congénita a alta temperatura, consulte las Características del Producto.

Envioline 2405 cumple con los requisitos de las regulaciones de la FDA de los Estados Unidos y es adecuado para su uso en vagones destinados a almacenar y transportar alimentos líquidos y secos..

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO ENVIROLINE 2405

Color	Verde, Gris claro
Apariencia	No aplica
Sólidos en volumen	96% (medido de acuerdo a ISO 3233 y método ICF)
Espesor recomendado	400-750 micras (16-30 mils) en seco, equivalente a 417-781 micras (16.7-31.2 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	1.92 m ² /litro a un EPS (espesor de película seca) de 500 micras y sólidos en volumen establecidos 77 ft ² /US galón a un EPS de 20 mils y sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Aspersión sin aire, Aspersión sin aire de componente plural
Tiempo de secado	

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Tiempo entre capas con sí mismo	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	30 horas	40 horas ¹	*	*
10°C (50°F)	7 horas	17 horas ¹	*	*
25°C (77°F)	2.5 horas	5 horas ¹	*	*
40°C (104°F)	1.5 horas	3 horas ¹	*	*

¹ Se ha desarrollado la suficiente resistencia de película del recubrimiento que permite manejar y mover el acero recubierto. Lecturas de dureza Shore D entre 75 a 80 son una guía recomendada para indicar que el retorno a servicio es apropiado.

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

DATOS REGULATORIOS

Punto de inflamación (típico)	Parte A >101°C (>214°F); Parte B >101°C (>214°F); Mezclado >101°C (>214°F)	
Peso Específico	1.57 kg/l (13.1 lb/gal)	
VOC	0.37 lb/gal (45 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 deberán estar limpias, secas, y exentas de contaminación. Antes de la aplicación de la pintura, deberán evaluarse todas las superficies y tratarse de acuerdo con la norma ISO 8504:2000.

Cuando sea necesario, elimine las "proyecciones de soldadura" y donde sea requerido suavice los cordones de soldadura y los bordes afilados.

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

Acero

El mejor desempeño siempre será obtenido cuando Enviroline 2405 sea aplicado a superficies preparadas por sopleteo abrasivo a un grado Sa 3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC SP-5. Cuando el Enviroline 2405 no sea usado en servicios de alto calor y/o servicios agrasivos, la preparación a Sa 2 1/2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC SP-10 puede ser aceptable. Contacte a International protective Coatings para mayor información.

Es recomendado un perfil de anclaje de tipo angular de 75 a 125 micras (3 a 5 milésimas).

Enviroline 2405 debe ser aplicado antes que la oxidación del acero ocurra. Si ocurre la oxidación, deberá resopletear toda la superficie oxidada al estandar especificado anteriormente.

Los defectos de la superficie revelados por el proceso de limpieza deberán ser redondeados, rellenados o tratados de la manera apropiada.

La mejor manera de mantener el estandar de limpieza es deshumidificando. Alternativamente, puede ser usado un primario de retención apropiado.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Mezcla	El material es suministrado en dos contenedores como una unidad. La unidad completa deberá ser almacenada, mezclada y aplicada de acuerdo a la guía de aplicación de Enviroline. Siempre mezcle una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez que la unidad ha sido mezclada, debe usarse dentro de la vida útil especificada. (1) Agite la Base (Parte A) con agitador de poder. (2) Agite el Agente Curante (Parte B) con agitador de poder. (3) Combine el componente del agente curante (Parte B) con la Base (Parte A) y mezcle a fondo con agitador de poder.		
Relación de mezcla	2 parte(s) : 1 parte(s) por volumen		
Vida útil (mezcla)	10°C (50°F) 2 horas	25°C (77°F) 60 minutos	40°C (104°F) 30 minutos
Pistola de aspersión sin aire (airless) de componente plural	Recomendado	Usar el equipo adecuado.	
Aspersión sin aire	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 ² (3000 p.s.i.)	
Brocha	Adecuado - Solo Areas pequeñas	Típicamente, se pueden obtener 150-200 micras (6.0-8.0 mils)	
Rodillo	Adecuado - Solo Areas pequeñas	Típicamente, se pueden obtener 150-200 micras (6.0-8.0 mils)	
Disolvente	NO DILUIR		
Limpiador	Enviroline 71C (o International GTA203)		
Paros de trabajo	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.		
Limpieza	Limpie todo el equipo inmediatamente después de utilizar con Enviroline 71C. Disponga del material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo al reglamento/Legislación regional apropiado.		

Epoxi híbrido

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Las guías de aplicación detalladas del Enviroline, deberán ser consultadas antes de usarse.

Enviroline 2405 puede ser adecuado para su uso en tanques de almacenamiento y recipientes a presión con funcionamiento continuo por encima de 135°C (275°F), sujeto a la aprobación de un representante técnico de International Paint.

Enviroline 2405 puede ser usado bajo condiciones de temperatura seca continua hasta 200°C (392°F)

Esta hoja de datos proporciona una guía general en el uso del Enviroline 2405. 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 2405 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 2405, 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 aspersion, 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 de superficie debe estar siempre a 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío. La temperatura mínima de la mezcla para aplicación por aspersion sin aire es de 20°C (68°F).

Use la siguiente tabla para conocer las condiciones de temperatura preferidas. Estas condiciones más una ventilación adecuada se deben mantener durante todo el ciclo de curado.

	<u>Temperatura de Superficie</u>	<u>Temperatura del aire</u>
Preferidas	21-49°C (70-120°F)	21-38°C (70-100°F)
Mínimas	10°C (50°F)	5°C (40°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.

Para condiciones específicas de post curado en la aplicación de vagones de ferrocarril, consulte las guías de aplicación relevantes de Enviroline 2405.

Enviroline 2405 cumple con los requisitos de las regulaciones de la FDA de los Estados Unidos y es adecuado para su uso en vagones destinados a almacenar y transportar alimentos líquidos y secos. Favor de consultar a International Protective Coatings para mayores detalles.

Regreso a Servicio

Los siguientes tiempos mínimos de curado son recomendados para Enviroline 2405

<u>Temperatura</u>	<u>Retorno al servicio</u>
5°C (41°F)	8 días
10°C (50°F)	6 días
25°C (77°F)	2 días
40°C (104°F)	1 día

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.

Los aditivos reactivos de bajo peso molecular, los cuales formarán parte de la película durante las condiciones normales de curado al ambiente, también afectarán los valores determinados de VOC usando el método 24 de la Agencia de Protección Ambiental (EPA por sus siglas en inglés).

Enviroline® 2405



Epoxi híbrido
COMPATIBILIDAD
DEL SISTEMA

Este producto normalmente se aplica directamente a sustratos de acero correctamente preparados y normalmente no se recubre.