

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo	Epoxy Novolaca Cicloalifática Curada con Amina
Descripción	Novocoat SC5400 Series, 100% sólidos, Novolaca Epóxica densamente cruzada, es un recubrimiento con excelente resistencia química y a la temperatura. Resiste ácidos orgánicos, cáusticos y productos derivados del petróleo. Puede usarse para pisos, contención secundaria, ductos de salida de humos, tuberías y tanques de almacenamiento.
Características	- Resistente a una amplia variedad de ácidos y cáusticos - Baja permeabilidad para el servicio de revestimiento de tanques - Libre de solventes - 100% sólidos - Aplicación con un equipo plural o de una sola succión - Rápido retorno al servicio: 24 horas a 25 ° C (77 ° F) para inmersión en hidrocarburos
Usos	- Pisos y trincheras de proceso - Áreas de contención secundarias. - Tuberías - Soportes y partes de equipos de proceso expuesto a ácido. - Intercambiadores de calor - Tubería interna y revestimientos de contenedores.
Color	Gris claro, Gris Oscuro
Terminado	Brillante
Primario	Auto imprimante
Espesor de película Seca	2 – 3 Capas en cada 10 – 12 mils 3 – 4 Capas en cada 10 – 12 mils para altas temperaturas o servicio químico severo
Contenido solidos	99 – 100% por volumen 1604 ft ² gal en 1 mil 106 ft ² gal en 15 mils 64 ft ² gal en 25 mils Agregar pérdida por mezcla y aplicación.
Nivel de rendimiento teórico	
Resistencia temperatura máxima en seco	Continuo: 232°C (450°F) Intermitente: 260°C (500°F) Bajo aislamiento, continuo: 149°C (300°F) La decoloración y la pérdida de brillo ocurren por encima de los 93 ° C (200 ° F) pero no afectan el desempeño.

Unidades de concreto o Lozas de concreto (CMU)	El concreto debe curarse 28 días a 24 ° C (75 ° F) y 50% de humedad relativa o equivalente. Prepare las superficies de acuerdo con ASTM D4258 Limpieza de Superficies de Concreto y ASTM D4259 Concreto preparado con Abrasivo. Las imperfecciones en el concreto pueden requerir rellenado. Las juntas de mortero deben curarse durante un mínimo de 15 días. Aplicar una capa de Novocoat SC1100 Concrete Primer como primario
Superficies Pintadas Previamente	Consulte con ErgonArmor

MEZCLA Y ADELGAZAMIENTO

Mezcla	No mezcle kits parciales. Mezcle por partes. Adicione parte B a la parte A y agite mecánicamente.
Adelgazamiento	Aspersión: Hasta 6.5 oz/gal (5%) con Novocoat TH1710 Thinner Brocha: Hasta 12.8 oz/gal (10%) con Novocoat TH1710 Thinner Rodillo: Hasta 12.8 oz/gal (10%) con Novocoat TH1710 Thinner Usar adelgazadores distintos de los suministrados o recomendados por ErgonArmor puede afectar negativamente el rendimiento del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita
Proporción	3A:1B por volumen
Tiempo de Vida útil	30 minutos a 24°C (75°F), menor a mayor temperatura

GUÍA DE APLICACIÓN DE EQUIPOS

Aplicación por Aspersión	El siguiente equipo de aspersión se ha encontrado adecuado y está disponible a través de fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco
Equipo de Aspersión sin aire	Tamaño de la boquilla: 0.027 - 0.029 en tipo reversible Diámetro de la línea de fluido de la Parte A: ½ in en DI Diámetro de la Parte B Línea de fluido: 3/8 in en DI Línea de Aspersión DI: 1/2" DI x 50 pies máximo Diámetro de manguera corta: 1/4 - 3/8" en DI Longitud de manguera corta: 20 pies Capacidad de la bomba 56: 1 o mayor Mezclador remoto: 2 x ½" en DI x 12" en una válvula de mezclado. Temperatura de la Parte A: 54 ° C - 57 ° C (130 ° F - 135 ° F) en el tanque de almacenamiento Temperatura de la Parte B: 32°C – 35°C (90°F – 95°F) en el tanque de almacenamiento.
Equipo de Aspersión de una sola succión	Capacidad de la bomba: 56:1 (min) Longitud/diámetro de la manguera: 50 ft x 3/8" DI (min) Longitud/diámetro de manguera corta: 10 ft x ¼" - 3/8" DI (min) Tamaño de la boquilla: 0.027"–0.029" Salida: 5600-7000 psi sin filtro.



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES Y SUBSTRATOS

- Todas** Las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminantes.
- Acero** Inmersión: SSPC-SP10 limpieza con chorro de abrasivo A metal casi blanco con perfil angular de 2.5 a 3.5 mils
- No inmersión: SSPC-SP6 1.5 - 3.0 mils. SSPC-SP2 o SP3 son métodos de limpieza adecuados para ambientes moderados

Brocha y rodillo Pueden requerirse múltiples capas para obtener el aspecto deseado, espesor de película seca recomendado y adecuado cubriente. Evite el brocheado o rodillado excesivo. Para obtener los mejores resultados, aplique dentro de 10 minutos a 24 °C (75 °F).

Brocha Use una brocha de cerdas medianas.

Rodillo Utilice un rodillo sintético de pelo corto con núcleo fenólico.

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

- Limpieza** MEK o Acetona
- Seguridad** Las mezclas y aplicaciones de este producto presentan un número de riesgos. Lea y siga la información de riesgo, precauciones e instrucciones de primeros auxilios en las etiquetas individuales del producto y las hojas de datos de seguridad antes de usar.

EMPAQUE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

- Duración** Parte A: 12 meses en 24°C (75°F)
Parte B: 12 meses en 24°C (75°F)
Cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en recipientes originales sin abrir.
- Tamaños de empaque y peso de envío** Kit de reparación de 4 x 800 gramos: 9 lbs (4.09 kg)
Kit de 1 galón: 13 libras (6 kg)
Kit de 4 galones: 55 lbs (25 kg)
Kit de tambor de 200 gal (756): 2,560 lbs (1,164 kg)

Temperatura de almacena miento y humedad 4°C – 43°C (40°F – 110°F)
0 – 100% humedad relativa

Almacenamiento Almacenar en un área seca y bien ventilada. Mantenga el producto en su empaque original y sellado hasta que esté listo para utilizar. Evite la exposición directa a la luz del sol o extremas temperaturas.

Novocoat SC5400 Series

DATOS DE DESEMPEÑO

METODO DE PRUEBA	SISTEMA	RESULTADOS
Adherencia ASTM D4541 Seco	Acero preparado con chorro de abrasivo 1 capa	>2,500 psi
Adherencia ASTM D4541 Húmedo 5 días Agua 70 ° C.	Acero preparado con chorro de abrasivo 1 capa	>2,500 psi
Resistencia a la abrasión ASTM D4060	Acero preparado con chorro de abrasivo 1 capa	17 mg de pérdida por 1000 ciclos, rueda CS17 1000 g de carga Pérdida de 0,1 mil por 1000 ciclos.
Resistencia a la compresión ASTM C109		10,000 – 13,000 psi
Dureza ASTM D2240	Acero preparado con chorro de abrasivo 1 capa	84 shore D

TIEMPO DE CURADO Y VENTANA DE RECUBRIMIENTO

TEMPERATURA DE SUBSTRATO	TIEMPO MINIMO DE RECUBRIMIENTO	TIEMPO MÁXICO DE RECUBRIMIENTO	TIEMPO DE REGRESO AL SERVICIO (INMERSIÓN)
10°C (50°F)	8 horas	24 horas	7 días
25°C (77°F)	3 horas	12 horas	24 horas
60°C (140°F)	30 minutos	30 minutos	4 horas
SECO AL TACTO 4 horas a 25 ° C (77 ° F)			

TERMINOS Y CONDICIONES DE VENTA*

Mientras que declaraciones, información y recomendaciones contenidos aquí, se basan en lo que nuestra compañía cree confiable, nada de ello debe constituir ninguna garantía, expresa o implícita con respecto a los productos y/o servicios que aquí o en cualquiera de sus garantías sean expresamente aclaradas. Recomendamos que el comprador prospecto o usuarios independientes determinen la capacidad idónea de nuestro(s) producto(s) para lo que se intenta utilizar. Ninguna declaración, información o recomendación en relación a nuestros productos, ya sea que este contenida aquí o comunicada de modo alguno, será legalmente enlazada a nosotros a menos que expresamente exista un escrito por común acuerdo entre el comprador/usuario y nosotros. Para mayor información de los términos y condiciones de venta, véase ergonarmor.com.