



PV. EPOXY NT LINING GF

DESCRIPCIÓN

Revestimiento epoxy fenólico (epoxy novolaca pura) de alta resistencia, reforzado con escamas de fibra de vidrio.

PROPIEDADES

- Resiste los productos refinados del petróleo, gasolinas oxigenadas o sin plomo, fuel, gasoil, keroseno, agua, y diversos productos químicos.
- Apto para inmersión en agua, hidrocarburos alifáticos, agua desionizada, y crudo hasta temperaturas de 90 °C.
- Resiste hasta temperaturas de 200 °C en atmósfera (calor seco). (El color blanco puede amarillear a estas temperaturas).
- Excelente resistencia a la abrasión y al impacto.
- Sobresaliente resistencia química y anticorrosiva (barrera al vapor de agua y O₂)
- Altamente estable al choque térmico sin aparición de grietas.

USOS RECOMENDADOS

- Revestimiento para interior de tanques y tuberías de alta resistencia química.
- Temperatura máxima de servicio en inmersión: 90 °C.
- Apto para la protección del acero al carbono y del acero inoxidable debajo de aislamiento térmico.
- Especialmente para ambientes en los que se requiera alta resistencia al desgaste por abrasión, existan cambios bruscos de temperatura y/o se exija alta protección anticorrosiva.
- En estructuras sumergidas en agua, zonas de salpicadura y superficies enterradas, como tanques, tuberías, plataformas petrolíferas, estructuras off-shore, etc.

USO EN AMBIENTE: Interior de tanques.

Características a 20° C y 60 % HR

ACABADO	COLOR	PRESENTACIÓN
Mate	Blanco, rojo, gris	Dos componentes
DISOLVENTE	TIEMPO INDUCCIÓN	RELACIÓN DE MEZCLA
VD-300	NA	En peso: A Base 85 B Endurecedor 15
PESO ESPECÍFICO	VOLUMEN DE SÓLIDOS	RELACIÓN DE MEZCLA
1,42 g/ml ± 0,03	70% ± 2	En volumen: A Base 80 B Endurecedor 20
<i>P.E. y % V.S. están basados en la mezcla de los dos componentes.</i>		
ESPESOR SECO	ESPESOR HÚMEDO	RENDIMIENTO TEÓRICO
140-275 µm	200-400 µm	4,90 m ² /l para 140 µm secas 2,50 m ² /l para 275 µm secas
TIEMPO DE SECADO	TIEMPO DE REPINTADO	POT-LIFE
(Para 150 µm secas) Tacto: 3 horas Manejo: 8 horas	Min: 12 horas Máx: 14 días	2 horas

MÁX. RESISTENCIA A TEMPERATURA

200° C (temperatura seca).

PV. EPOXY NT LINING GF

Instrucciones de aplicación

TIPOS DE SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Aplicar sobre superficies de acero limpias, consistentes y chorreadas a grado Sa 3 ó Sa 2^{1/2} (ISO 8501/1) con un perfil de rugosidad Rz de 40-75 micras obtenido con abrasivo de forma y granulometría adecuada para alcanzar dicho perfil.

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO, DILUCIÓN Y APLICACIÓN

Añadir el componente CB sobre el CA agitando mecánicamente hasta ausencia total de grumos y perfecta homogeneización.

- Pistola airless: Diluir 0-5%. Orificio boquilla: 0,023"-0,031". Presión: 150-200 bar. Relación de compresión: 30:1/45:1
- Pistola aerográfica: Diluir 5-10%. Orificio boquilla: 0,070"-0,023". Presión: 4-8 bar.

Número de capas: dos o tres capas de 150 micras secas cada una, dependiendo del tipo de aplicación.

CONDICIONES ESTÁNDAR DE APLICACIÓN

- Temperatura ambiente: entre 5 °C y 40 °C.
- La superficie debe estar seca y limpia de cualquier contaminante.
- La temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3°C por encima del punto de rocío.
- La humedad relativa debe estar por debajo del 80%.

HIGIENE Y SEGURIDAD

VOC: 290 g/l

Etiquetado de acuerdo a las Normas Europeas.

Ficha de Datos de Seguridad disponible bajo solicitud o en la web: www.pinturasvillada.com

ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

Envase de 20 l (Base 16 l)

Envase de 4 l (Endurecedor 4 l)

Tiempo de estabilidad: 12 meses, sin abrir.

Almacenar en interior entre 5°C y 35 °C

Rev. Junio'14