



PV. EPOXY NT LINING SD

DESCRIPCIÓN

Revestimiento epoxi fenólico novolaca pura sin disolvente de alta resistencia química.

PROPIEDADES

- Excelente resistencia química a las gasolinas oxigenadas (sin plomo), productos refinados del petróleo, petróleo crudo, fuel, gasoil, kerosenos, jet-fuels, agua y una gran variedad de disolventes y productos químicos.
- Revestimiento resistente al agua, petróleo crudo, hidrocarburos alifáticos, agua desionizada hasta temperaturas de 90 °C.
- Soporta temperaturas de hasta 200 °C en atmósfera (calor seco).
- Puede ser reforzado con mat o fibra de vidrio para la reparación del fondo de tanques.
- Facilidad de aplicación mediante pistola airless.
- Excelente resistencia a la abrasión (disponible versión glass-flakes).

USOS RECOMENDADOS

- Revestimiento interior de tanques de altas prestaciones para almacenar gasolinas oxigenadas, agua, hidrocarburos alifáticos y un amplio número de productos químicos.
- Temperatura máxima de servicio en inmersión: 90 °C.
- Apto para la protección del acero al carbono y del acero inoxidable debajo de aislamiento térmico.
- Se puede emplear en nueva construcción o mantenimiento.

USO EN AMBIENTE: Interior de tanques.

Características a 20° C y 60% HR

ACABADO	COLOR	PRESENTACIÓN
Brillante	Blanco, Rojo, Gris, Ocre	Dos componentes
DISOLVENTE	TIEMPO INDUCCIÓN	POT-LIFE
VD-300	NA	1 hora
PESO ESPECÍFICO	VOLUMEN DE SÓLIDOS	RELACIÓN DE MEZCLA
1,40 g/ml ± 0,05	100 %	En volumen: A Base 80 B Endurecedor 20
<small>P.E. y % V.S. están basados en la mezcla de los dos componentes.</small>		
ESPESOR SECO	ESPESOR HÚMEDO	RENDIMIENTO TEÓRICO
300-800 µm	300-800 µm	3,30 m ² /l para 300 µm secas 1,25 m ² /l para 800 µm secas
TIEMPO DE SECADO	TIEMPO DE REPINTADO	CURADO
Tacto: 8 horas Total: 24 horas	Min: 24 horas Máx: 1 mes	5 días

MÁX. RESISTENCIA A TEMPERATURA

200° C (temperatura seca).

PV. EPOXY NT LINING SD

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: Orificio boquilla: 0,017"-0,023". Presión: 250 bar. Relación de compresión: 60:1
- Brocha/Rodillo: sólo para parcheos en reparaciones.

CONDICIONES ESTÁNDAR DE APLICACIÓN

- Temperatura de la superficie: entre 7 °C y 35 °C, y por lo menos 3°C por encima del punto de rocío.
- La superficie debe estar seca y limpia de cualquier contaminante.
- La humedad relativa debe estar por debajo del 70 %.
- Es necesaria una buena ventilación durante y después de la aplicación.
- Tener presente la existencia de una contracción de volumen por el curado de la película del revestimiento.

HIGIENE Y SEGURIDAD

COV's: 60-80 g/l.

Etiquetado de acuerdo a las Normas Europeas.

Ficha de Datos de Seguridad disponible bajo solicitud.

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. Febrero'15