

**Revestimiento epoxi fenólica novolaca pura de alta resistencia química.  
 Excelente resistencia a la temperatura. Resistente a gasolinas oxigenadas.**

 NT: Novolaca para tanques (*Novolac Tank*); 307: UNE 48307.

**Descripción**

**TQ20** es un revestimiento epoxi amina novolaca de dos componentes en base disolvente y de excelente resistencia química empleado en la protección anticorrosiva del interior de tanques y tuberías que contengan todo tipo de carburantes, y un amplio rango de químicos: disolventes soluciones de ácidos y álcalis, aguas y aceites.

**TQ20** es además altamente resistente al calor seco comparado con las epoxis estándar, y presenta buena resistencia en condiciones de inmersión continua y alta temperatura.

**Características**

- Excelente resistencia química en inmersión continua de gasolinas oxigenadas con metanol (MTBE), y de otros carburantes como diesel, queroseno, jet-fuel, etc.
- Presenta resistencia a determinados disolventes, agua, soluciones salinas, alcoholes, álcalis y determinados ácidos.
- Excelente resistencia a la temperatura, tanto para inmersión de agua e hidrocarburos (90-120 °C), como en seco (200 °C).
- Alto contenido en sólidos. Bajo nivel de COV's.
- Excelente resistencia a la abrasión.
- Muy buena resistencia al cuarteado.
- Excelente adherencia sobre el acero.

**Usos recomendados**

- En trabajos de taller, nueva construcción y mantenimiento industrial.
- Para la protección anticorrosiva del interior de superficies de hierro y acero de tanques, tuberías y cisternas que transporten o contengan agua, refinados del petróleo y diversos productos químicos. En plantas petroquímicas, depósitos de barcos, etc.
- Para la protección en ambientes marinos de zonas sumergidas, zonas de salpicadura y superficies enterradas como: tanques, tuberías, estructuras off-shore, barcos, etc.
- Sobre superficies de acero y acero inoxidable bajo aislamiento con temperaturas de operación intermitente de hasta 200 °C como p.ej. líneas de vaporizado de equipos y decoquizado de hornos.

**Certificados**

- Cumple con el ensayo de resistencia a la temperatura a 200°C en seco.

**Datos básicos**

Los datos siguientes fueron determinados a 23 °C y 60% Hr:

Color:	Blanco, Rojo, Gris
Acabado:	Semi-mate (eggshell)
Sólidos en volumen:	75% ± 2%
Densidad:	1.40 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 100 µm (140 µm húmedas) Máximo: 150 µm (210 µm húmedas)
Rendimientos teóricos:	7,50 m <sup>2</sup> / l (100 µm secas) 5,00 m <sup>2</sup> / l (150 µm secas)
Seco tacto (125 µm):	2 horas
Seco total (125 µm):	4 horas
Pot-life:	90 minutos
Repintado mínimo:	3 horas
Repintado máximo:	14 días
COV's	320 g/l (tipo "j" según (2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca (ASTM D 2485):	200°C (en continuo)
Resistencia a la temperatura en inmersión:	100 °C (en agua)

**Tabla de secado, curado y repintabilidad (125 µm secas)**

Temperatura*	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	6 h	2 h	1 h	45 m
Secado Total	12 h	4 h	3 h	1 h
Curado **	21 d	12 d	7 d	3 d
Repintabilidad mínima	12 h	3 h	2 h	1 h

\* Referido a la temperatura del sustrato.

\*\* Para inmersión.

**Tabla de Pot-life**

Temperatura*	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Pot-life	4 h	1'5 h	1 h	30 m

d: días; h: horas; m: minutos.

**Revestimiento epoxi fenólica novolaca pura de alta resistencia química. Excelente resistencia a la temperatura. Resistente a gasolinas oxigenadas.**

NT: Novolaca para tanques (*Novolac Tank*); 307: UNE 48307.

### Preparación de la superficie

TQ20 se aplica sobre acero chorreado hasta un grado Sa 3 ó Sa 2<sup>1/2</sup> (ISO 8501/1) con un perfil de rugosidad Rz 60-100 micras obtenido con abrasivo de forma y granulometría adecuada para alcanzar dicho perfil.

### Instrucciones de aplicación

TQ20 se suministra en juegos de dos envases que deben mezclarse completamente:

- Homogeneizar la Base (componente A) con agitación mecánica asegurándose de que no quedan restos de pigmentos en el fondo. Añadir todo el Endurecedor (componente B) a la base, y mezclar mecánicamente hasta obtener un producto uniforme.
- Si es necesario ajustar la viscosidad, use sólo los diluyentes recomendados. Un exceso de diluyente puede provocar descuelgues, por lo que se recomienda que el producto esté por encima de 15 °C.
- Proporcionar una adecuada ventilación durante su aplicación, y especialmente en espacios cerrados, para facilitar la evaporación de disolventes y el curado de la película.
- Lavar inmediatamente todo el equipo después de la aplicación con el disolvente de limpieza. No dejar que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización.

Relación de mezcla (en volumen):	2 partes Base 1 parte Endurecedor
Relación de mezcla (en peso):	76.50 partes Base 23.50 partes Endurecedor
Pot-Life	1,5 horas
Diluyente	VD-400
Disolvente de limpieza	VD-500
Pistola Airless	Dilución: 5-15 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.015" a 0.021" Presión de boquilla: 150-200 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 10-20% en volumen Diámetro de boquilla: 0.055"-0.065" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5% en volumen

### Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre 10-40 °C, y 3 °C por encima del punto de rocío.
- La humedad relativa Hr debe estar por debajo del 80%. En recintos cerrados controlarla mediante un deshumidificador.
- Para temperaturas de entre 10-15 °C, no sobrepasar el 60% de Hr, ni durante las 24 h posteriores a la aplicación, para evitar reacciones colaterales de carbonatación (velado y pegajosidad).

### Observaciones

- La aplicación a espesores muy elevados puede producir problemas de cuarteado. Es recomendable la aplicación de capas a bajo espesor.
- Para interior de tanques se aconseja la aplicación media de 300 micras de producto en 3 capas.
- Se recomienda aplicar una capa extra a brocha en soldaduras, cantos y aristas vivas para optimizar la protección.
- Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado es necesario aportar rugosidad superficial para asegurar la adherencia.
- Para lograr la mejor adherencia entre capas se aconseja la aplicación en el tiempo mínimo de repintado.
- El tiempo de curado depende de las condiciones de aplicación y curado (humedad y temperatura), así como del espesor de película aplicado.
- El rendimiento teórico puede variar en función de varios factores como el método de aplicación, la rugosidad de la superficie, pérdidas durante la preparación y aplicación, excesiva dilución o aplicación en superficies irregulares.

### Precauciones de seguridad

Las etiquetas de seguridad de los envases contienen indicaciones necesarias para un correcto manejo del producto. Es importante cumplir los requerimientos de la legislación aplicable. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

La información completa puede consultarse en la ficha de seguridad disponible en [www.pinvisacoatings.com](http://www.pinvisacoatings.com)

### Envasado y almacenamiento

Juego de 15 l: Base 10 l en envase de 15 l; Endurecedor 5 l.

Conservar en lugar controlado entre 5 y 35°C, alejado de fuentes de calor y protegido de heladas.

El tiempo de vida útil es de 12 meses para la base y para el endurecedor (sin abrir).

Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible reinspección en nuestras instalaciones.