



PHENICON™ HS

RIVESTIMENTO EPOSSIFENOLICO NOVOLAC PER SERBATOI

Revisione del 04/2025 Edizione 5

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Un rivestimento epossifenolico novolac a film sottile per serbatoi, tubazioni e contenimento secondario.

USO CONSIGLIATO

Un rivestimento interno a film sottile conforme API 652 per lo stoccaggio di greggio e prodotti petrolchimici raffinati (conformità totale con i requisiti di prestazioni e purezza dello standard EI 1541 per lo stoccaggio di carburante per l'aviazione - in sostituzione della specifica obsoleta MIL-PRF-4556F) oltre che di una vasta gamma di solventi.

DATI TECNICI DEL PRODOTTO

Solidi in volume:	75% ± 2, prodotto miscelato
Solidi in peso:	82% ± 2%
COV:	< 250 g/L secondo il Metodo EPA 24
Colori:	Bianco sporco, grigio chiaro
Punto di infiammabilità:	Base: 13 °C, Indurente: 93 °C
Detergente/diluente:	Cleanser/Thinner No. 5 per la pulizia. Non diluire Phenicon HS.
Dimensione confezione:	Materiale bicomponente fornito in serbatoi separati da miscelare prima dell'uso: Unità da 18,9 litri (28,35 kg) dopo la miscelazione Il peso varia in base a colori e densità.
Rapporto di miscelazione:	4 parti base per 1 parti di additivo in volume 100 parti base per 14,5 parti di indurente in peso
Densità:	1,5 kg/L (può variare con i colori)
Conservabilità:	36 mesi dalla data di produzione, conservato nei serbatoi originali sigillati, in un ambiente fresco e asciutto. Conservare in ambiente chiuso ad una temperatura compresa tra 5 °C e 40 °C.

Sistemi di applicazione consigliati:

Spruzzo airless, pennello e rullo

Spessore tipico:

Spessore consigliato per strato

	Tipico	Massimo
Secco	125 µm	175 µm
Umido	175 µm	225 µm
Consumo teorico*	0,263 kg/m ² 0,175 L/m ²	
Resa teorica*	1,99 m ² /kg 2,67 m ² /L	

*Questo valore non considera fattori quali il profilo della superficie, l'applicazione irregolare, la sovraspruzzatura o le eventuali perdite nei serbatoi e nell'attrezzatura.
Lo spessore del film varierà a seconda dell'effettivo uso e della specifica.

Vita utile:

Indurente standard			Indurente a bassa temperatura		
+13 °C	+25 °C	+50 °C	+2 °C	+13 °C	+25 °C
4 ore	2 ore	30 min	4 ore	2 ore	1 ora

TEMPI MEDI DI ESSICCAZIONE

Per 175 µm di spessore del film secco (indurente standard)

	+13 °C	+25 °C	+50 °C
Al tatto	7 ore	3 ore	1 ora
Per la manipolazione	48 ore	18 ore	4 ore
Per ricopertura (min)	48 ore	18 ore	4 ore
Per ricopertura (max)	30 giorni	30 giorni	30 giorni
Tempo di indurimento	14 giorni	7 giorni	3 giorni
Tempo di induzione	30 minuti	15 minuti	Nessuno

Per 175 µm di spessore del film secco (indurente a bassa temperatura)

	+2 °C	+13 °C	+25 °C
Al tatto	12 ore	4 ore	2 ore
Per la manipolazione	24 ore	18 ore	12 ore
Per ricopertura (min)	24 ore	18 ore	12 ore
Per ricopertura (max)	30 giorni	30 giorni	30 giorni
Tempo di indurimento	7 giorni	5 giorni	5 giorni
Tempo di induzione	15 minuti	Nessuno	Nessuno

Il tempo di essiccazione dipende dalla temperatura, dall'umidità e dallo spessore del film. Se si supera il tempo massimo di ricopertura, abraderla la superficie prima della stessa.

OMOLOGHE E CERTIFICAZIONI

• Questo prodotto soddisfa i requisiti di progettazione specifici per applicazioni in impianti nucleari non legate alla sicurezza di livello II, III e aree di supporto (Balance of Plant) e nelle strutture nucleari del DOE (Dipartimento dell'energia degli Stati Uniti d'America)*

* Le qualifiche nucleari sono licenze NRC specifiche per l'impianto

• In conformità con lo standard EI 1541, sezione 2.2

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Per ottenere un'adesione soddisfacente, assicurarsi che le superfici da pitturare siano pulite, asciutte e prive di qualsiasi contaminazione superficiale come olio, grasso, sporco e prodotti corrosivi.

Le superfici in acciaio devono essere sabbiate al grado Sa 2½ secondo la ISO 8501-1 (ISO 12944-4), utilizzando graniglia spigolosa. Profilo medio della superficie Rz ≥ 50 micron.

Superfici in calcestruzzo (solo per paesi non UE):

Sigillante necessario. Consultare Sherwin-Williams.



PHENICON™ HS

RIVESTIMENTO EPOSSIFENOLICO NOVOLAC PER SERBATOI

Revisione del 04/2025 Edizione 5

MISCELAZIONE

Mescolare con estrema cura il componente A utilizzando un miscelatore meccanico per pitture (iniziare lentamente, poi aumentare fino a circa 300 giri al minuto). Aggiungere con cautela il componente B e miscelare con estrema cura entrambi i componenti (compresi i lati e il fondo del serbatoio). Miscelare per almeno 3 minuti fino ad ottenere una miscela omogenea. Si consiglia di versare il materiale miscelato in un serbatoio pulito e di mescolare nuovamente per breve tempo come descritto sopra, per evitare una miscelazione errata. Durante la miscelazione e la manipolazione dei materiali, indossare sempre occhiali protettivi, guanti adatti e altri indumenti protettivi.

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

La temperatura del substrato deve essere superiore a +5 °C e almeno +3 °C sopra il punto di rugiada.

La temperatura del materiale deve essere superiore a +10 °C.

L'umidità relativa dell'aria deve essere inferiore all'85%.

Il materiale deve essere miscelato a una temperatura minima di 13 °C.

ATTREZZATURA PER L'APPLICAZIONE

Per poter ottenere caratteristiche di applicazione soddisfacenti, potrebbero essere necessarie variazioni nelle pressioni e nelle dimensioni degli ugelli. Pulire sempre l'attrezzatura con il detergente indicato prima di utilizzarla. Qualsiasi diluizione deve essere conforme alle normative COV esistenti e compatibile con le condizioni ambientali e applicative esistenti.

Spruzzo airless

Unità: Attrezzatura airless efficiente
Dimensioni ugello: 0,43 – 0,53 mm (0,017 – 0,021 pollici)
Filtro: 60 mesh
Pressione di esercizio: min. 200 bar

I dettagli sullo spruzzo airless indicati sopra sono forniti unicamente a titolo indicativo.

Fattori quali diametro e lunghezza della manichetta per la pittura, temperatura della pittura e dimensioni e forma dell'area da pitturare influiscono sulla scelta dell'ugello e sulla pressione di esercizio da utilizzare.

Poiché le condizioni variano a seconda del tipo di lavoro, è responsabilità di chi applica la pittura assicurare che i dispositivi in uso siano configurati per fornire i migliori risultati.

In caso di dubbi, contattare il servizio clienti Sherwin-Williams.

Pennello

Utilizzare una spazzola di nylon, poliestere o setole naturali

Rullo

Utilizzare un tessuto da 3/8" con anima resistente ai solventi.

SISTEMI CONSIGLIATI

Acciaio, in immersione e in atmosfera

2 x 125 - 175 µm Phenicon HS

Phenicon HS può essere applicato con uno spessore del film secco totale fino a 400 µm, in base alle condizioni di applicazione.

Calcestruzzo, in immersione e in atmosfera:

Disponibile solo per paesi non UE.

Consultare il proprio rappresentante Sherwin-Williams per maggiori dettagli.

NOTE AGGIUNTIVE

Eseguire lo stripe coating su tutte le fessure, le saldature e gli spigoli vivi per evitare il deterioramento prematuro in queste aree.

Non mescolare materiale precedentemente catalizzato con materiale nuovo.

L'indurente a bassa temperatura non è consigliato a temperature di applicazione superiori a 27 °C.

L'uso di indurenti a bassa temperatura può causare un ingiallimento precoce del rivestimento.

Non usare l'indurente a bassa temperatura per il servizio in immersione in metanolo, etanolo o miscele.

Idoneo per l'uso con sistemi di protezione catodica.

SALUTE E SICUREZZA

Consultare la scheda di sicurezza del prodotto per informazioni sulla sicurezza per lo stoccaggio, la movimentazione e l'applicazione di questo prodotto.

GARANZIA

Anche se tutte le dichiarazioni relative ai nostri prodotti (sia in questa scheda tecnica che altrove) sono corrette e accurate al meglio delle nostre conoscenze, non abbiamo alcun controllo sulla qualità o sulla condizione del substrato, sulle condizioni di applicazione o sui molti altri fattori che influenzano l'uso e l'applicazione del nostro prodotto.

L'adeguatezza del prodotto per le reali condizioni di applicazione o per l'uso previsto deve essere determinata esclusivamente da voi. Il contenuto del presente documento e di qualsiasi dichiarazione verbale o scritta già rilasciata o da rilasciare in relazione all'oggetto del presente documento, compresi eventuali suggerimenti sui prodotti appropriati e su eventuali sistemi di applicazione proposti, dettagli tecnici e altre informazioni sui prodotti, rappresenta solo i risultati dei test o l'esperienza ottenuta in circostanze controllate o definite, ed è quindi fornito solo per scopi informativi generali.

Salvo specifico consenso per iscritto da parte nostra, non saremo responsabili nei vostri confronti per qualsiasi perdita o danno, sia per contratto, illecito civile (inclusa la negligenza), violazione di obblighi di legge, false dichiarazioni, inesattezze o altro, derivanti da o in relazione al presente documento o a tali affermazioni.

Decliniamo qualsiasi dichiarazione, garanzia o assicurazione esplicita o implicita (compresa qualsiasi garanzia implicita di commerciabilità o idoneità per uno scopo particolare), sebbene nulla nella presente dichiarazione escluda o limiti la nostra responsabilità per morte o lesioni personali derivanti da negligenza, frode o dichiarazione fraudolenta a noi attribuibili, o qualsiasi altra responsabilità che non può essere esclusa o limitata dalla legge.

Tutti i prodotti forniti e i pareri tecnici formulati sono soggetti ai nostri Termini e condizioni di vendita standard di cui invitiamo a richiedere una copia e consultarla attentamente.

Il presente documento può essere modificato e aggiornato periodicamente, e una volta stampato non viene controllato. È responsabilità dell'utente assicurarsi di utilizzare la versione più aggiornata, disponibile su:

www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Qualora questa scheda tecnica sia il risultato di una traduzione, la versione originale per tale traduzione è quella inglese. In caso di dubbi, si prega di fare riferimento alla versione inglese originale, disponibile su:

www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.



Protective & Marine Coatings
SCHEDA TECNICA PRODOTTO

PHENICON™ HS

RIVESTIMENTO EPOSSIFENOLICO NOVOLAC PER SERBATOI

Revisione del 04/2025 Edizione 5