



Revestimientos protectores y para aplicaciones marítimas

NOVA-PLATE™ 325 REVESTIMIENTO EPOXI PARA TANQUES

Revisado 04/2019 Número 3

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

NOVA-PLATE 325 es un revestimiento para tanques curado con amina y relleno de vidrio y cerámica que emplea la avanzada tecnología novolac. Está diseñado para proteger los tanques de mercancías, los depósitos de acero y el interior de las embarcaciones de los productos químicos agresivos que se almacenan y se procesan a altas temperaturas y presiones. Permite que el tanque vuelva a estar en servicio rápidamente y crear una capa sólida. Además, se puede utilizar en zonas donde no se recomienda usar epoxis convencionales de alto contenido en sólidos.

- Protección con una capa
- Bajo contenido en COV
- Poco olor
- Permite crear una capa sólida
- Resiste el agrietamiento térmico
- Excelente resistencia a los químicos
- Resistencia a la inmersión a altas temperaturas
- Aplicación de varios componentes
- Aprobado para el sistema Norsok 7C

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Acabado:	Brillo
Color:	Blanco
Sólidos por volumen:	98 %, ± 2 %, mezclado
Sólidos por peso:	98 %, ± 2 %, mezclado
COV:	91,2 g/l, mezclado
Proporción de la mezcla:	2:1 por volumen

Rendimiento recomendado por capa:

	Mínimo	Máximo
Micras en húmedo (mils)	500 (20)	1000 (40)
Micras en seco (mils)	500 (20)	1000 (40)
Cobertura teórica m²/l (pie cuadrado/gal.)	1,96 (78)	0,98 (39)

NOTA: la aplicación con cepillo o rodillo puede requerir varias capas para lograr el espesor máximo de la película y un aspecto uniforme.

Tiempos de secado a 750 micras (30 mils):

A 10 °C(50 °F) A 25 °C(77 °F) A 32 °C(90 °F)

HR 50 %

Se puede tocar tras:	6,5 horas	2,5 horas	1,5 horas
Se puede manejar tras:	26 horas	7 horas	5 horas
Se puede recubrir tras:			

mínimo: 6,5 horas 2,5 horas 1,5 horas
máximo: 21 días 21 días 9 días

Seco para utilización: 14 días 24 horas* 24 horas*

* Vuelve a estar en servicio en 24 horas para aplicaciones a altas temperaturas y presiones. Vuelve a estar en servicio en 48 horas para los demás tipos de inmersión.

Si se excede el tiempo máximo para aplicar una nueva capa, se debe preparar la superficie mediante abrasión mecánica antes de dar la capa adicional.

El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el grosor de la película.

Duración útil: 40 minutos 20 minutos 15 minutos

Tiempo de inducción: No es necesario

Duración en almacenamiento: 24 meses
Almacenar en interiores de 4,5 °C (40 °F) a 38 °C (100 °F)

Punto de inflamabilidad: 94 °C (201 °F), método PMCC, mezclado

Dilución: No recomendada

Limpieza: Núm. 13

USOS RECOMENDADOS

Se utiliza sobre acero preparado o superficies de mampostería en entornos industriales y marinos como:

- Depósitos de petróleo hasta 149 °C (300 °F)
- Contención secundaria
- Su uso es aceptable en sistemas de protección catódica
- Depósitos de etanol
- Adecuado para utilizarlo en el sector de la minería y el mineral
- Tratadores-calentadores para yacimientos petrolíferos
- Separadores agua/aceite
- Tanques de fractura que se utilizan a altas temperaturas y con flujo abundante de productos químicos

CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO

Sustrato*: Acero

Preparación de la superficie*: SSPC-SP10, NACE2/Sa2½

Sistema probado*:

1 capa de Nova-Plate 325 a 750 micras (30 mils) espesor de la película seca

* salvo si se especifica otra cosa más abajo

Nombre de la prueba	Método de la prueba	Resultados
Resistencia a la abrasión	ASTM D4060-14, rueda CS17, 1000 ciclos, carga 1 kg	Pérdida 22,4 mg
Adhesión	ASTM D4541-17	> 2000 libras por pulgada
Autoclave	NACE TM0185, 149 °C (300 °F) a 2000 libras por pulgada durante 4 días	Sin efecto
Desprendimiento catódico	ASTM G8-96(2010)	0 mm
	ASTM G42-11 85 °C (185 °F)	10 mm
Resistencia al calor seco	ASTM D2485-18	232 °C (450 °F)
Flexibilidad	NACE RP0394	1,25 %
Inmersión en etanol	NACE TM0174 49 °C (120 °F) durante 6 meses	Sin efecto
Inmersión (en crudo dulce y agrio)	NACE TM0174 149 °C (300 °F) durante 6 meses	Sin efecto
Inmersión en agua dulce o agua de mar	ASTM D6943-15, 99 °C (210 °F) durante 6 meses	Sin efecto
Dureza Shore	ASTM D2240-15e1	Mínimo 80

* Informe núm. IM54.1476-10

Inmersión en los siguientes productos (temperatura ambiente):

- 37 % ácido clorhídrico Recomendado
- Crudo Recomendado
- Agua dulce Recomendado
- Petróleo Recomendado
- Agua de mar Recomendado
- Gasolina reformulada Recomendado
- Queroseno Recomendado
- Etanol Recomendado
- Metanol No recomendado

Los revestimientos de epoxi se pueden oscurecer o pueden amarillear una vez aplicados y secos.



Revestimientos protectores y para aplicaciones marítimas

NOVA-PLATE™ 325 REVESTIMIENTO EPOXI PARA TANQUES

Revisado 04/2019 Número 3

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consulte la ficha de datos de seguridad antes del uso.

Los datos técnicos y las instrucciones que se han publicado están sujetos a cambios sin previo aviso. Póngase en contacto con el representante de Sherwin-Williams para obtener los datos técnicos y las instrucciones.

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDADES

La información y las recomendaciones de esta ficha de datos del producto se basan en las pruebas realizadas por Sherwin-Williams Company, o en su nombre. La información y las recomendaciones aquí expuestas están sujetas a cambios y hacen referencia al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener el boletín de información de productos y aplicaciones más reciente.

GARANTÍA

Sherwin-Williams Company garantiza que sus productos carecen de defectos de fabricación de acuerdo a los procedimientos de control de calidad de Sherwin-Williams aplicables. La responsabilidad por los productos que se demuestre que son defectuosos, en su caso, se limita a la sustitución del producto defectuoso o el reembolso del precio de compra pagado por él, según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, NI EXPRESA NI IMPLÍCITA, EN VIRTUD DE LA LEY NI DE OTRO TIPO INCLUYENDO LA COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Elimine todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, partículas de óxido y otros materiales extraños para garantizar una adhesión adecuada.

Consulte el boletín de aplicación del producto para obtener información detallada sobre la preparación de la superficie.

Preparación mínima recomendada para la superficie:

Hierro y acero:

Inmersión: SSPC-SP10/NACE 2/Sa2½
perfil de 50-100 micras (2-4 mils)

Hormigón y mampostería:

Contención secundaria: SSPC-SP13/NACE2/6-4.3.1 o 4.3.2, o ICRI núm. 310.sR, CSP2-3

Estándares de preparación de superficies

Estado de la superficie	BS EN ISO 8501-1:2007	Norma sueca SIS055900	SSPC NACE	
Metal blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5 1	
Metal casi blanco	Sa 2,5	Sa 2,5	SP 10 2	
Limpieza por agua/aire comprimido	Sa 2	Sa 2	SP 6 3	
Limpieza por agua/aire comprimido con cepillado	Sa 1	Sa 1	SP 7 4	
Limpieza con herramientas manuales	Oxidado Picado y oxidado	C St 2 D St 2	C St 2 D St 2	SP 2 - SP 2 -
Limpieza con herramientas eléctricas	Oxidado Picado y oxidado	C St 3 D St 3	C St 3 D St 3	SP 3 - SP 3 -

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura:

Aire y superficie: 10 °C (50 °F) mínimo,
43 °C (110 °F) máximo

Humedad relativa: 85 % como máximo

Consulte el boletín de aplicación del producto para obtener información detallada sobre la aplicación.

INFORMACIÓN SOBRE PEDIDOS

Embalaje:

Base: 18 l en un bote de 20 l, 3 l en una lata de 5 l

Endurecedor: 9 l en un bote de 12 l, 1,5 l en una lata de 2,5 l

Peso: 1,4 kg/l, (10,8±0,3 libras/gal) mezclado