



Vernici protettive e per uso navale

NOVA-PLATE™ 325 RIVESTIMENTO

Revisione 04/2019 - Numero 3

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

NOVA-PLATE 325 è un rivestimento per serbatoi in vetroceramica con sistema amminico che utilizza una tecnologia avanzata a base di novolacca. È progettato per proteggere le parti interne di cisterne e serbatoi di acciaio e di stoccaggio dagli agenti chimici aggressivi immagazzinati ed elaborati a temperature e pressioni elevate. Assicura indurimento rapido e alto spessore del film e può essere utilizzato in applicazioni in cui non è consigliato l'impiego di resine epossidiche convenzionali a elevato tenore di solidi.

- Protezione con una sola mano
- Ridotto tenore di COV
- Odore poco accentuato
- Spessore del film estremamente elevato
- Resistenza all'incrinatura da sollecitazione termica
- Eccellente resistenza agli agenti chimici
- Resistenza all'immersione a temperature elevate
- Applicazione multicomponente
- Approvazione Norsok sistema 7C

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Finitura:	Lucida
Colore:	Bianco
Tenore di solidi in volume:	98%, ± 2%, miscelato
Tenore di solidi in peso:	98%, ± 2%, miscelato
COV:	91,2 g/l, miscelato
Rapporto di miscelazione:	2:1 in volume

Resa consigliata per mano di vernice:

	Minimo	Massimo
Micron a umido (mil)	500 (20)	1000 (40)
Micron a secco (mil)	500 (20)	1000 (40)
Copertura teorica m²/l (sqft/gal)	1,96 (78)	0,98 (39)

NOTA: l'applicazione a rullo o a pennello può richiedere più mani per ottenere il massimo spessore del film e un aspetto uniforme.

Programma di essiccazione con spessore 750 micron (30.0 mil):

	a 10°C/(50°F)	a 25°C/(77°F) 50% U.R.	a 32°C/(90°F)
Al tatto:	6,5 ore	2,5 ore	1,5 ore
Per la manipolazione:	26 ore	7 ore	5 ore
Per la riverniciatura:			
minimo:	6,5 ore	2,5 ore	1,5 ore
massimo:	21 giorni	21 giorni	9 giorni
Indurimento per l'utilizzo:	14 giorni	24 ore*	24 ore*

*Indurimento in 24 ore per applicazioni a temperature e pressioni elevate. Indurimento in 48 ore per tutte le altre applicazioni in immersione.
Se si supera il tempo di riverniciatura massimo, abraderne meccanicamente la superficie prima di applicare un'altra mano.
Il tempo di essiccazione dipende dalle condizioni di temperatura, umidità e spessore del film.

Durata limite di lavorabilità:	40 minuti	20 minuti	15 minuti
Tempo di induzione:	Non richiesto		

Durata a magazzino:	24 mesi
	Conservare all'interno da 4,5°C (40°F) a 38°C (100°F)
Punto di infiammabilità:	94°C (201°F), PMCC, miscelato
Diluente:	Non consigliato
Detergente:	N. 13

IMPIEGHI CONSIGLIATI

Per l'uso su superfici in muratura o acciaio preparate in esposizioni navali e industriali quali:

- Serbatoi dell'olio fino a 149°C (300°F)
- Sistemi di contenimento secondari
- Adatto per l'uso con sistemi per la protezione catodica
- Serbatoi dell'etanolo
- Adatto per l'industria mineraria
- Depuratori/riscaldatori per campi petroliferi
- Separatori di acqua/olio
- Serbatoi per fluidi di fratturazione con sistema di riflusso a temperature elevate e alte concentrazioni di prodotti chimici

CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI

Substrato*: Acciaio

Preparazione delle superfici*: SSPC-SP10, NACE2/Sa2½

Sistema testato*:

1 mano di Nova-Plate 325 con dft 750 micron (30,0 mil)

*se non diversamente indicato di seguito

Nome prova	Metodo di prova	Risultati
Resistenza all'abrasione	ASTM D4060-14, ruota CS17 1000 cicli,	Perdita 22,4 mg
Adesione	ASTM D4541-17	> 2000 psi
Autoclave	NACE TM0185, 149°C (300°F) a 2000 psi per 4 giorni	Nessun effetto
Distacco catodico	ASTM G8-96(2010)	0 mm
Resistenza al calore a secco	ASTM G42-11 85°C (185°F)	10 mm
Flessibilità	ASTM D2485-18	232°C (450°F)
Immersione in etanolo	NACE RP0394	1,25%
Immersione in etanolo	NACE TM0174 49°C (120°F) per 6 mesi	Nessun effetto
Immersione (in greggio con e senza zolfo)	NACE TM0174 149°C (300°F) per 6 mesi	Nessun effetto
Immersione in acqua dolce o acqua di mare	ASTM D6943-15, 99°C (210°F) per 6 mesi	Nessun effetto
Durezza Shore D	ASTM D2240-15e1	80 minimo

*Rapporto n. IM54.1476-10

Immersione (temperatura ambiente) per i seguenti:

- 37% HCL..... Consigliata
- Petrolio greggio..... Consigliata
- Acqua dolce..... Consigliata
- Petrolio..... Consigliata
- Acqua di mare..... Consigliata
- Petrolio riformulato..... Consigliata
- Cherosene..... Consigliata
- Etanolo..... Consigliata
- Metanolo..... Non consigliata

Le vernici epossidiche possono scurirsi o ingiallire dopo l'applicazione e l'indurimento.



Vernici protettive e per uso navale

NOVA-PLATE™ 325 RIVESTIMENTO

Revisione 04/2019 - Numero 3

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO

PRECAUZIONI DI SICUREZZA

Consultare la scheda di sicurezza (SDS) prima dell'uso.

I dati tecnici e le istruzioni oggetto di pubblicazione sono soggetti a modifiche senza preavviso. Per ricevere dati tecnici e istruzioni supplementari, rivolgersi al distributore Sherwin-Williams di zona.

DICHIARAZIONE DI ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ

Le informazioni e raccomandazioni contenute nella presente Scheda tecnica del prodotto si basano su prove condotte da o per conto di Sherwin-Williams. Tali informazioni e raccomandazioni sono soggette a modifiche e si riferiscono al prodotto offerto al momento della pubblicazione. Rivolgersi al distributore Sherwin-Williams di zona per ricevere le Schede tecniche e i Bollettini applicazioni aggiornati.

GARANZIA

Sherwin-Williams garantisce che i propri prodotti sono esenti da difetti di produzione, come stabilito dalle procedure interne di controllo qualità. La responsabilità per eventuali prodotti che risultino difettosi è limitata alla sostituzione del singolo prodotto o al rimborso del prezzo d'acquisto corrisposto per il prodotto difettoso come stabilito da Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NON ACCORDA GARANZIE SUPPLEMENTARI, ESPRESSE O IMPLICITE, STABILITE PER LEGGE O PER DECRETO, NÉ DI ALTRO TIPO, INCLUSE GARANZIE DI COMMERCIALIZZABILITÀ E IDONEITÀ A UNO SCOPO SPECIFICO.

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Le superfici devono essere pulite, asciutte e integre. Rimuovere olio, polvere, grasso, sporcizia, ruggine e altre sostanze estranee per garantire un'adesione adeguata.

Vedere il Bollettino applicazioni per informazioni dettagliate sulla preparazione delle superfici.

Preparazione minima consigliata:

Ferro e acciaio:

Immersione: SSPC-SP10/NACE 2/Sa2½
Profilo 50-100 micron (2-4 mil)

Cemento e muratura:

Sistemi di contenimento secondari: SSPC-SP13/NACE2/6-4.3.1 o 4.3.2 o ICRI n. 310.sR, CSP2-3

Standard di preparazione delle superfici

Condizione delle superfici	BS EN ISO 8501-1:2007	Standard svedese SIS055900	SSPC NACE
Metallo bianco	Sa 3	Sa 3	SP 5 1
Metallo quasi bianco	Sa 2,5	Sa 2,5	SP 10 2
Sabbatura commerciale	Sa 2	Sa 2	SP 6 3
Sabbatura a spazzola	Sa 1	Sa 1	SP 7 4
Pulizia con utensili	Ruggine C St 2	C St 2	SP 2 -
Ammaccature e ruggine	D St 2	D St 2	SP 2 -
Pulizia con utensili	Ruggine C St 3	C St 3	SP 3 -
à motore	Ammaccature e ruggine D St 3	D St 3	SP 3 -

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

Temperatura:

Aria e superficie: 10°C (50°F) minimo,
43°C (110°F) massimo

Umidità relativa: 85% max.

Vedere il Bollettino applicazioni per informazioni dettagliate sulle modalità di applicazione.

INFORMAZIONI PER L'ORDINE

Confezione:

Base: 18 l in un secchio da 20 l, 3 l in una latta da 5 l

Indurente: 9 l in un secchio da 12 l, 1,5 l in una latta da 2,5 l

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