



NOVA-PLATE® 325

RIVESTIMENTO EPOSSIDICO PER SERBATOI

Revisione del 04/2025 Edizione 5

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Un rivestimento fenolico in ceramica e vetro novolac ad applicazione multipla, ad elevato potere riempitivo e ritorno rapido in servizio, che offre un servizio in immersione ad alte temperature fino a +149 °C.

È stato progettato per proteggere il carico e gli interni delle cisterne e dei serbatoi in acciaio da sostanze chimiche aggressive immagazzinate e trattate ad alte temperature e a elevate pressioni. Fornisce un ritorno rapido in servizio, alta formazione di film, e può essere usato in applicazioni in cui gli epossidici ad alto contenuto di solidi convenzionali non sono consigliati.

USO CONSIGLIATO

Per l'uso su superfici di acciaio preparate in ambienti industriali e marini, ad esempio:

- Adatto per l'uso nell'industria estrattiva e nella lavorazione dei minerali
- Riscaldatori/sistemi di trattamento per giacimenti petroliferi
- Separatori olio/acqua
- Serbatoi di Frac con servizio ad alta temperatura e ad alto ritorno di flusso chimico
- Consigliato per saldature circonferenziali esterne e riparazioni di FBE

DATI TECNICI PRODOTTO

Solidi in volume:	100%
Solidi in peso:	98% ± 2%
COV:	<100 g/L Metodo EPA 24
Colori:	Bianco
Punto di infiammabilità:	Base: 96 °C, Indurente: 103 °C
Detergente/diluente:	Cleanser/Thinner No. 13 per la pulizia. Non diluire Nova-Plate 325.
Dimensione confezione:	Materiale bicomponente fornito in serbatoi separati da miscelare prima dell'uso: Unità da 27 litri (34,8 kg) dopo la miscelazione il peso varia in base a colori e densità.
Rapporto di miscelazione:	2 parti base per 1 parte di indurente in volume 100 parti base per 38,6 parti di indurente in peso.
Densità:	1,29 kg/L
Conservabilità:	24 mesi dalla data di produzione, conservato nei serbatoi originali sigillati, in un ambiente fresco e asciutto

Sistemi di applicazione consigliati:

Spruzzo multicomponente.

Applicazione a pennello o a rullo consigliata solo per lo stripe coating e la riparazione.

Spessore tipico:

Spessore consigliato per strato

	Tipico	Massimo
Secco	500 µm	1000 µm
Umido	500 µm	1000 µm
Consumo teorico*	0,700 kg/m ² 0,500 l/m ²	
Resa teorica*	1,43 m ² /kg 2,00 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:

+10 °C	+25 °C	+32 °C
40 min	20 min	15 min

La vita utile dipende dalla temperatura e dalla quantità catalizzata.

TEMPI MEDI DI ESSICCAZIONE

Per 500 µm di spessore del film secco

	+10 °C	+25 °C	+32 °C
Al tatto	6,5 ore	2,5 ore	1,5 ore
Per la manipolazione	26 ore	7 ore	5 ore
Per ricopertura (min)	6,5 ore	2,5 ore	1,5 ore
Per ricopertura (max)	21 giorni	21 giorni	9 giorni
Indurimento per l'utilizzo	5 giorni	24 ore	24 ore

Prima di ulteriori applicazioni, rimuovere qualsiasi contaminazione. Se si supera il tempo massimo di ricopertura, abraderne meccanicamente il film prima di applicare uno strato aggiuntivo.

Questi valori vengono forniti unicamente a titolo indicativo. Occorre inoltre considerare altri fattori, quali la circolazione dell'aria, lo spessore del film e l'umidità.

OMOLOGHE E CERTIFICAZIONI

Soddisfa i requisiti della linea guida API 652 in qualità di rivestimento a film spesso rinforzato quando applicato conformemente alle procedure d'ispezione API 653.

Testato e approvato mediante collaudo di terzi per NORSOK M-501, Sistema n. 7C fino a 180 °C.

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.

MISCELAZIONE

Solo applicazione multicomponente.

Per lavori di riparazione con pennello/rullo:

Miscelare accuratamente i contenuti di ciascun componente mediante miscelazione a bassa velocità. Assicurarsi che non rimanga alcun pigmento sul fondo o sulle pareti del bidone. Combinare la base con l'indurente. Agitare accuratamente la miscela mediante miscelazione elettrica.

Per assicurare che non rimanga alcun materiale non miscelato sulle pareti o sul fondo dei bidoni dopo la miscelazione, ispezionare visivamente il serbatoio versando il materiale in un serbatoio separato.

Miscelare sempre l'intero contenuto della confezione; le unità non devono essere suddivise per una miscelazione parziale.



NOVA-PLATE® 325

RIVESTIMENTO EPOSSIDICO PER SERBATOI

Revisione del 04/2025 Edizione 5

CONDIZIONI DI APPLICAZIONE

La temperatura del substrato deve essere superiore a +10 °C e almeno 3 °C sopra il punto di rugiada.

La temperatura dell'aria ambiente deve essere superiore a +10 °C.

Per un'applicazione ottimale, la temperatura del materiale deve essere compresa tra +25 °C e +40 °C.

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

ATTREZZATURA PER L'APPLICAZIONE

Quanto segue è una guida. 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 riduzione deve essere conforme alle normative COV esistenti e compatibile con le condizioni ambientali e applicative esistenti.

Spruzzo airless multicomponente

Unità: WIWA Duomix 333, Graco Extreme Mix Plural o equivalente

Dimensioni ugello: 0,48 – 0,53 mm (0,019 – 0,021 pollici)

Pressione di esercizio: min. 275 bar (4000 psi)

Temperatura del fluido richiesta all'ugello: 43 °C - 54 °C, non superare i 60 °C

Per evitare il blocco dell'attrezzatura per la spruzzatura e del tubo flessibile, lavare l'attrezzatura con Cleanser No. 13 regolarmente e prima di periodi di fermo prolungato.

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. Tuttavia, la pressione di esercizio deve corrispondere al livello minimo che consenta un'adeguata nebulizzazione.

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 e rullo

Solo per lo stripe coating e la riparazione.

SISTEMI CONSIGLIATI

Acciaio

Applicazione multicomponente
1 x 500 - 1000 µm Nova-Plate 325.

NOTE AGGIUNTIVE

Tempi di essiccazione, tempi di indurimento e vita utile sono forniti unicamente a titolo indicativo.

I valori numerici indicati per le proprietà fisiche possono variare leggermente fra lotti diversi di prodotto.

Riparazione di fondi di serbatoi vaiolati (vaiolatura estesa e profonda):

Opzioni:

Opzione 1: Applicare uno strato umido completo di Nova-Plate 325 mediante applicazione a spruzzo. Se necessario, proseguire con una spatola in gomma per lavorare il materiale nelle aree vaiolate e riempirle. Trascorso il tempo di essiccazione consigliato, applicare uno strato completo di Nova-Plate 325 allo spessore del film raccomandato.

Opzione 2: Saldare nuove piastre d'acciaio, o usare saldature a punti, come necessario per riparare le aree vaiolate. Rivestire l'area come consigliato. Aree isolate con vaiolatura superficiale: Vedere passaggio n. 1 sopra.

Quando si utilizza l'applicazione a spruzzo, utilizzare una sovrapposizione del 50% ad ogni passaggio della pistola per evitare zone vuote e puntine di spillo. Se necessario, spruzzare il rivestimento a più strati mantenendo ad angolo retto.

Gli intervalli di spessore del film secco sono calcolati su solidi in volume e non includono un fattore di perdita dell'applicazione dovuto al profilo superficiale, alla rugosità o alla porosità della superficie, all'abilità e alla tecnica dell'applicatore, al metodo di applicazione, alle varie irregolarità superficiali, al materiale perso durante la miscelazione, alla fuoriuscita, al rovesciamento, alle condizioni climatiche e all'eccessiva formazione di film.

Si sconsiglia qualsiasi riduzione del materiale in quanto può influenzare la formazione, l'aspetto e l'aderenza del film.

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.

Non applicare il materiale oltre la vita utile consigliata.

Rimuovere e pulire con solvente l'alloggiamento dell'ugello ogni 20-30 minuti.



Protective & Marine Coatings
SCHEDA TECNICA PRODOTTO

NOVA-PLATE® 325

RIVESTIMENTO EPOSSIDICO PER SERBATOI

Revisione del 04/2025 Edizione 5

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.