Protective & Marine Coatings
PRODUCT DATA SHEET

NOVA-PLATE® 360

NOVOLAC DE ALTO RENDIMIENTO

Revisado: Mayo 26, 2023

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

NOVA-PLATE 360 es un revestimiento de tanque de novolac reforzado con escamas interiores de PTFE de próxima generación y alto rendimiento que se puede aplicar mediante aplicación sin aire de una sola rama o sin aire de componentes múltiples con tiempos de retorno al servicio en tan solo 24 horas. Cumple con los requisitos de la norma API 652 como revestimiento reforzado con película gruesa, en temperaturas de servicio de inmersión de hasta 275 °F (135 °C). Tiene excelente resistencia a la abrasión e incorpora tecnología de pigmento activado óptico (OAP) para mejorar la precisión y la productividad de detección de vacaciones.

USOS RECOMENDADOS

Recipientes de proceso, que operan a temperaturas y presiones más altas, para servicio de petróleo crudo y agua producida. Adecuado como forro para tanques de almacenamiento a granel para productos petroquímicos, biocombustibles (que ofrecen una resistencia superior a los alcoholes, incluidos el metanol y el biodiésel) y una amplia gama de productos químicos, incluido la nafta. La alta resistencia química combinada con la flexibilidad hace que este revestimiento sea adecuado para aplicaciones en agua y aguas residuales, minería, alta mar, energía y procesamiento químico. Nova-Plate 360 también se puede utilizar para tuberías intensas y externas.

DATOS DEL PRODUCTO

Acabado: Brillante

Colores: Verde, Azul OAP

Sólidos en volumen: 96% ± 2%, mezclado

VOC (no reducido): 15 g/L; 0.13 lb/gal, mezclado

Relación de mezcla: 2:1 por volumen

Espesor típico:

	Mínimo	Máximo
Húmedo mils (microns)	**16.0** (400)	**36.0** (900)
Seco mils (microns)	**15.0** (375)	**35.0** (875)
~Cobertura sq ft/gal (m^2/L)	**44** (1.1)	**103** (2.5)

Vida útil: Parte A: 18 meses, sin abrir
Parte B: 12 meses, sin abrir
Almacenar en interior a 45°F (7°C) a 100°F (38°C).

Flash Point: 200°F (93°C), PMCC or SETA, mezclado

Reductor: No recomendado

Limpieza: M.E.K.

Peso: 13.00 lb/gal ; 1.56 Kg/L, mezclado, verde

Tiempos promedio de secado:

	45°F (7°C) *50% RH*	77°F (25°C) *50% RH*	100°F (38°C) *50% RH*
Tacto:	5 horas	3 horas	1 hora
Manipulación:	38 horas	8 horas	3 horas
Repintado:			
mínimo:	38 horas	8 horas	3 horas
máximo:	30 días	30 días	30 días
Curado servicio:	7 días	48 horas	24 horas
Vida de la mezcla:	2 horas	1 hora	25 minutos

Si se excede el tiempo máximo de repintado, lije la superficie antes de repintar. El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Retire todo el aceite, el polvo, la grasa, la suciedad, el óxido suelto y otros materiales extraños para asegurar una adherencia adecuada.

Preparación mínima recomendada de la superficie:

Hierro & Acero: Inmersión: SSPC-SP10/NACE 2, perfil angular 3.0-4.0 mil (75-100 micrones)

Concreto & Mampostería: Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6, o ICRI No. 310.2R CSP 2-3
Inmersión: SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 o 4.3.2, o ICRI No. 310.2R CSP 2-3

Protective & Marine Coatings
PRODUCT DATA SHEET

NOVA-PLATE® 360

NOVOLAC DE ALTO RENDIMIENTO

APLICACIÓN

Pulverización sin aire
Bomba..... 45:1 o mejor
Presión de la punta..... ..3600-4000 psi (248-276 bar)
Manguera. ..... 3/8" ID (9.5 mm)
Punta .....017"-.023" (0.43-0.58 mm)
Filtro ..... Malla 60

Equipos de componentes plurales
Bomba……50:1 o mejor
Relación de bombeo 2:1
Manguera de fluido ..... 3/8"-A (9.5 mm), 1/4"-B (6.4 mm), 3/8" integrado (9.5 mm)
Orificio de la punta.....017"-.023" (0.43-0.58 mm)
Ajuste calentador bomba..80°F-110°F (27°C-43°C)
Temperatura de materiales en la punta de la pistola….80°F (27°C)
Pantalla de filtro. ..... Malla 60

Brocha ..... Solo para revestimiento de rayas y reparación
Brocha..... Nylon/Poliéster o cerda natural

Rodillo..... Solo para revestimiento de rayas y reparación
Rodillo. ..... Tejido de 3/8" con núcleo resistente a los solventes

SISTEMAS RECOMENDADOS

Espesor de película seca por capa		**Mils**	**(Microns)**
Acero o Concreto, Inmersión			
1 Ct.	Nova-Plate 360	15.0-35.0*	(375-875)*

*Nova-Plate 360 se puede aplicar en una o más capas para alternar espesores de hasta 50 mils (1.250 microns) DFT, según las condiciones de aplicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener información adicional.

Los sistemas enumerados anteriormente son representativos del uso del producto, otros sistemas pueden ser apropiados.

GARANTÍA

La Compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por los productos defectuosos, si los hubiere, se limita al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA O GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

La información y las recomendaciones establecidas en esta hoja de datos del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Dicha información y recomendaciones establecidas en este documento están sujetas a cambio y pertenecen al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la hoja de datos del producto más reciente.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura:

Aire & Superficie:	45°F (7°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo
Material:	65°F (18°C) mínimo, 100°F (38°C) máximo
Humedad relativa:	85% máximo

APROBACIONES

- Cumplimiento de la Norma 1541 de la IE

NOTAS ADICIONALES

Debe evitarse un grosor excesivo de la lámina cuando se utilice en aplicaciones de alta temperatura o alta presión.
Reparación de fondos de tanques picados
Picaduras extensas y profundas:
Opciones:
Opción 1 ... Aplique una capa húmeda completa, mediante pulverización, de Nova-Plate
360. Si es necesario, aplique una escobilla de goma para el material en las áreas picadas. Aplique una capa completa de Nova-Plate 360 con el espesor recomendado.
Opción 2 ... Suelde nuevas placas de acero, o use soldaduras en charco, según se requiera, para reparar las áreas picadas.
para reparar las zonas picadas. Aplique la capa recomendada.
Picaduras poco profundas, zonas aisladas: Igual que en la opción 1.
La baja presión de pulverización permite un menor exceso de pulverización en recipientes pequeños.
Se pueden aplicar milésimas mínimas a las zonas picadas con brocha, rodillo o rasqueta para forzar la salida de aire de la picadura.
Otra capa puede inmediatamente alcanzar el espesor especificado.
Mezclar bien el contenido de cada componente con baja velocidad. Asegúrese de que no queda pigmento fondo de la lata. A continuación, combine dos partes en volumen de la Parte A con una parte en volumen de la Parte B.
Agite bien la mezcla con agitación mecánica.
El suministro de material por sifón es aceptable.
Aplique una capa protectora en todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para evitar fallos prematuros en estas zonas.
Cuando use la aplicación con rociador, use una superposición del 50% con cada pase de la pistola para evitar vacaciones, áreas desnudas y agujeros. Si necesario, rocíe transversalmente en ángulo recto. Las tasas de esparcimiento se calculan sobre el volumen de sólidos y no incluir un factor de pérdida de aplicación debido al perfil de la superficie, rugosidad o porosidad de la superficie, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, diversas irregularidades superficiales, material perdido durante la mezcla, derrame, condiciones climáticas y acumulación excesiva de película.
Debe evitarse un espesor de película superior a 50 mil (1.250 microns) ya que aumentará los tiempos de curado.
Para servicio de inmersión: prueba de vacaciones de acuerdo con ASTM D5162 para acero o ASTM D4787 para hormigón.
No mezclar material previamente catalizado con nuevo.
No aplique el material más allá de la vida útil recomendada.

SALUD Y SEGURIDAD

Consulte la Hoja de Seguridad del producto antes de usar. Los datos técnicos e Instrucciones publicadas están sujetos a cambios sin aviso previo. Contacte a su representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.