



## Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA



# NOVA-PLATE® 360

## NOVOLAC DE ALTO DESEMPENHO

Revisado: 13 de março, 2025

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

**NOVA-PLATE 360** é um revestimento interno de tanque novolac reforçado com flocos, de alto desempenho, PTFE, Inerte, de última geração, que pode ser aplicado por aplicação airless convencional ou airless plural componente, com tempos de retorno ao serviço em até 24 horas. Atende aos requisitos da diretriz API 652 como um revestimento reforçado com filme de alta espessura, em temperaturas de serviço de imersão de até 135°C (275°F), com alta reticulação (crosslinking) combinadas com excelente retenção de borda, atendendo ao padrão MIL-PRF-23236D. Possui excelente resistência à abrasão e incorpora tecnologia de pigmento ópticamente ativado (OAP) para melhorar a precisão e produtividade da detecção de falhas.

### USOS RECOMENDADOS

Vasos de processo operando em altas temperaturas e pressões, para óleo cru e serviço de água produzida. Adequado como revestimento para tanques de armazenamento a granel para produtos petroquímicos, biocombustíveis (oferecendo resistência superior a álcoois, incluindo metanol e biodiesel) e uma ampla gama de produtos químicos, incluindo nafta. A alta resistência química combinada com flexibilidade torna este revestimento adequado para aplicações em Estações de tratamento de água e esgoto, Mineração, Offshore, Energia e Processamento Químico. Nova-Plate 360 também pode ser usada para tubulações e oleodutos internos e externos.

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

<b>Acabamento:</b>	Brilhante		<b>Tempo médio de secagem:</b>			
<b>Cores:</b>	Verde, Azul OAP			<b>7°C (45°F)</b>	<b>25°C (77°F)</b>	<b>38°C (100°F)</b>
<b>Sólidos por volume:</b>	96% ± 2, mistura			<b>50% URA</b>		
<b>VOC (Método EPA 24):</b>	<15 g/L; 0,13 lb/gal., sem diluição		<b>Toque:</b>	5 horas	3 horas	1 hora
<b>Proporção de mistura:</b>	2:1 em volume		<b>Manuseio:</b>	38 horas	8 horas	3 horas
<b>Espessura recomendada por camada:</b>			<b>Repintura:</b>			
	<b>Mínima</b>	<b>Máxima</b>	<b>Mínimo:</b>	38 horas	8 horas	3 horas
<b>Úmida, micrometros (mils)</b>	<b>400 (16,0)</b>	<b>900 (36,0)</b>	<b>Máximo:</b>	30 dias	30 dias	30 dias
<b>Seca, micrometros (mils)</b>	<b>375 (15,0)</b>	<b>875 (35,0)</b>	<b>Cura para Serviço:</b>	7 dias	48 horas	24 horas
<b>Rendimento, m<sup>2</sup>/L (sq.ft/gal)</b>	<b>1,1 (44)</b>	<b>2,5 (103)</b>	<b>Vida útil da</b>			
<b>Vida útil em estoque:</b>	Comp. A: 18 meses, fechada Comp. B: 12 meses, fechada		<b>Mistura (Pot-life):</b>	2 horas	1 hora	25 minutos
Armazenar ao abrigo das intempéries e da umidade, sob temperaturas de 4,5°C (40°F) até 38°C (100°F).			<b>Tempo de Indução:</b>	Não requerido		
<b>Ponto de fulgor:</b>	93°C (200°F), Copo Fechado, mistura		A vida útil depende da temperatura e do volume preparado.			
<b>Diluição:</b>	Não recomendado		Se o tempo máximo de repintura for excedido, é necessário lixar a superfície para se obter aderência satisfatória entre as camadas.			
<b>Limpeza:</b>	198.976					
<b>Peso Específico:</b>	1,56 kg/L; 13,00 ± 0.3 lb/gal ; Verde					

### PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A superfície deverá estar limpa, seca e em condições perfeitas. Para assegurar a aderência adequada é necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e materiais estranhos.

#### Preparação mínima recomendada para a superfície:

Ferro & Aço Carbono:	Imersão: SSPC-SP10/ ISO8501-1:2007 Sa 2 ½ /NACE 2, perfil de rugosidade 75-100 micrometros (3.0-4.0 mils)
Concreto & Alvenaria:	Atmosférico: SSPC-SP13/NACE 6, ou ICRI No. 310.2R CSP 2-3 Imersão: SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 ou 4.3.2, ou ICRI No. 310.2R CSP 2-3



## Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA



# NOVA-PLATE® 360

## NOVOLAC DE ALTO DESEMPENHO

Revisado: 13 de março, 2025

EQUIPAMENTOS PARA APLICAÇÃO	CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO									
<b>Airless Spray</b> Bomba ..... 45:1 ou superior Pressão ..... 3600-4000 psi (248-276 bar) Mangueira ..... 3/8" ID (9.5 mm) Bico ..... 017"-.023" (0.43-0.58 mm) Filtro ..... 60 mesh	<b>Temperatura</b> Ar & superfície: 7°C (45°F) mínima, 49°C (120°F) máxima Material: 18°C (65°F) mínima, 38°C (100°F) máxima Pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho. <b>Umidade relativa do ar:</b> 85% máxima									
<b>Equipamento Airless Plural Component</b> Bomba ..... 50:1 ou superior Relação da bomba ..... 2:1 Mangueira ..... 3/8"-A (9.5 mm), 1/4"-B (6.4 mm), 3/8" (9.5 mm) produto misturado. Bico ..... 017"-.02" (0.43-0.58 mm) Ajuste do aquecedor da bomba ..... 27°C-43°C (80°F-110°F) Temperatura do material no bico da pistola ..... 27°C (80°F) Filtro ..... 60 mesh	<b>APROVAÇÕES</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Em conformidade com El Standard 1541 Seção 2.2</li><li>Atende os requisitos de retenção de borda conforme MIL-PRF-23236D</li></ul>									
<b>Trincha*</b> ..... Somente demão de reforço e retoque Cerdas ..... Naturais/ Nylon/ Poliéster.	<b>NOTAS ADICIONAIS</b> <p><i>Espessuras excessivas de filme devem ser evitadas quando utilizado em aplicações com alta temperatura ou alta pressão.</i></p> <b>Reparação de fundos de tanques:</b> <b>- Pits extensos e profundos:</b> <b>Opções:</b> <b>Opção 1</b> ... Aplicar uma demão completa por pulverização, de Nova-Placa 325. Se necessário, siga com um rodo de borracha para espalhar o material e preencher as áreas com pits de corrosão. Após o intervalo de repintura recomendado, aplique uma camada completa de Nova-Plate 325 na espessura de filme recomendada. <b>Opção 2</b> ... Soldar novas placas de aço ou usar pontos de solda, conforme necessário para reparar áreas perfuradas. Aplique Nova-Plate 325 conforme recomendado. <b>Pequenas depressões, áreas isoladas:</b> Proceder como a Opção 1									
<b>Rolo*</b> ..... Somente demão de reforço e retoque Cobertura ..... lâ de carneiro ou lâ sintética com 3/8" resistente a solventes.	Utilizar baixa pressão de pulverização para evitar excessiva pulverização em recipientes pequenos. Pode-se utilizar, trincha, rolo ou rodo para forçar o material a penetrar nos pits e forçar a saída do ar. Outra demão pode imediatamente ser aplicado por spray para atingir a espessura seca especificada. Misture o conteúdo de cada componente completamente com baixa velocidade de agitação. Certifique-se de que nenhum pigmento permanece no fundo da lata. Em seguida, combine duas partes por volume da Parte A com uma parte por volume da Parte B. Agite completamente a mistura com agitação potente.									
Se o equipamento de aplicação específico não estiver listado acima, equipamentos equivalentes podem ser utilizados.	Aplicar demão de reforço em todas as fendas, soldas e ângulos agudos para prevenir precocemente falhas nessas áreas.									
<b>SISTEMAS RECOMENDADOS</b>	Ao usar a aplicação por spray, use uma sobreposição de 50% em cada passagem da pistola para evitar falhas, áreas vazias e furos de agulha "pinholes". Se necessário, aplique demãos cruzadas.									
<table border="1"><thead><tr><th>Espessura do filme seco/demão</th><th>Mils</th><th>Microns</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>Aço &amp; Concreto: Imersão</b></td><td></td><td></td></tr><tr><td>1 demão Nova-Plate 325</td><td>(15,0-35,0)*</td><td>375-875*</td></tr></tbody></table>	Espessura do filme seco/demão	Mils	Microns	<b>Aço &amp; Concreto: Imersão</b>			1 demão Nova-Plate 325	(15,0-35,0)*	375-875*	O rendimento teórico é calculado com base nos sólidos por volume e não incluem o fator de perda de aplicação, devido a geometria da superfície, rugosidade ou porosidade da superfície, habilidade e técnica do aplicador, método de aplicação, irregularidades superficiais, perda de material durante mistura, derramamento, diluição excessiva, condições climáticas e excesso de espessura.
Espessura do filme seco/demão	Mils	Microns								
<b>Aço &amp; Concreto: Imersão</b>										
1 demão Nova-Plate 325	(15,0-35,0)*	375-875*								
* Nova-Plate 360 pode ser aplicado em uma ou mais demãos alternadas para obter espessuras de até 1.250 micrometros(50 mils) de espessura seca, dependendo das condições de aplicação. Consulte o seu representante Sherwin-Williams para obter informações adicionais	A espessura do filme superior a 1.250 micrometros (50.0 mils) deve ser evitada, pois aumentará os tempos de cura.									
Os sistemas listados acima são referências de uso do produto, outros sistemas podem ser apropriados. Consulte a área técnica da Sherwin-Williams.	Para Serviço de Imersão: (se requerido) Teste de descontinuidade (Holiday Detector) de acordo com ASTM D5162 para aço ou ASTM D4787 para concreto.									
<b>SAÚDE E SEGURANÇA</b>	Não misture material previamente catalisado com novo. Não aplique o material além do tempo de vida útil recomendado.									
Consulte a FDS antes de usar.										
Os dados técnicos e instruções publicadas estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. Entre em contato com o representante da Sherwin-Williams para obter dados técnicos e instruções adicionais.										
<b>GARANTIA</b>	<b>RESPONSABILIDADE</b>									
A Sherwin-Williams garante que nossos produtos estão livres de defeitos de fabricação de acordo com os procedimentos de controle de qualidade aplicáveis da Sherwin-Williams. A responsabilidade por produtos comprovadamente defeituosos, se houver, é limitada à substituição do produto defeituoso ou ao reembolso do preço de compra pago pelo produto defeituoso conforme determinado por Sherwin-Williams. NENHUMA OUTRA GARANTIA OU GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FEITA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR OPERAÇÃO DE LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E APTIDÃO PARA UM PROPÓSITO PARTICULAR.	As informações e recomendações apresentadas nesta Ficha Técnica do Produto são baseadas em testes realizados por ou em nome da Companhia Sherwin-Williams. Essas informações e recomendações aqui contidas estão sujeitas a alterações e pertencem ao produto oferecido no momento da publicação. Consulte o seu representante Sherwin-Williams para obter a folha de dados do produto mais recente.									