



Protective & Marine Coatings

NOVA-PLATE™ UHS ULTRA ALTO SOLIDO EPOXICO

PARTE A: E06NOVT
PARTE B: E06NOVN000B

COLORES
ENDURECEDOR ESTANDARD

Rev.: Jul. 23, 2013

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

NOVA-PLATE UHS de terminación es un epóxico novolac amina de ultra alto solido diseñado específicamente para servicios de inmersión en tanques de lastre, tanques de aceite y tanques para almacenaje de combustible refinado y también para cubiertas de lozas. El alto espesor, proporciona propiedades de retención de bordes, el Nova-Plate UHS de terminación provee una protección superior frente a los epóxicos convencionales.

- Aplicación con Spray Airtless o Plural Componente
- Bajo VOC
- Bajo olor
- Alto flash point >200°F (93°C)
- Endurecedor de curado rápido disponible

CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

Acabado:	Brillante
Color:	Amplia variedad
Volumen de Sólidos	98% ± 2%, mezclados
Peso Sólidos:	98% ± 2%, mezclados
VOC (Método EPA 24):	<100 g/L; 0.83 lb/gal.
Proporción de mezcla:	4 : 1 por volumen

Espesor Recomendado por Capa*:

	Sistema de 1 capa		Sistema de 2 capas	
	Sobre primer		directo a la sup.	
	Min.	Max.	Min.	Max.
Húmedo mils (micrones)	10.0 250	16.0 400	10.0 250	12.0 300
Seco mils (micrones)	10.0 250	16.0 400	10.0 250	12.0 300
Total mils (micrones)	10.0 250	16.0 400	20.0 500	24.0 600
-Cobertura sq ft/gl (m ² /L)	98 2.4	160 3.9	130 32	160 3.9
Rendimiento Teórico sg ft/gl (m ² /L) @ 1 mil / 25 micrones eps.	1568 (38.4)			

Con E06NOVN000B @ 55°F/13°C @ 77°F/25°C @ 100°F/38°C

	@ 55°F/13°C	@ 77°F/25°C	@ 100°F/38°C
Al tacto:	15 horas	4 horas	2 horas
Al manejo:	36 horas	14 horas	6 horas
Repintado:		50% RH	
mínimo:	36 horas	14 horas	6 horas
máximo:	21 días	21 días	14 días
Curado para servicio:	7 días	5 días	5 días

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

Esterilice y enjuague según AWWA C652

Vida útil: 90 minutos 40 minutos 20 minutos

Nota: La vida útil será menor a temperaturas más elevadas y mayor volumen de material.

Inducción: No requiere

Vida útil: 24 meses, sin abrir
Almacenado en interiores a 40°F (4.5°C) a 100°F (38°C).

Flash Point: >230°F (110°C), PMCC, mezclado

Dilución: No recomendado

Limpieza: R11204D,

USOS RECOMENDADOS

Para usarse sobre acero preparado o superficies de concreto en exposición marina e industrial tales como:

- Cumple con MIL-PRF-23236, Tipo VII, Clase 5,7,13 y 19 Grado C
- Interiores de estanques de lastre
- Interior estanques de almacenaje de aceites
- Interior estanques de combustible refinado
- Aceptable para uso bajo membranas de aislación
- CHT Estanques y áreas de contención
- Adecuado para uso en Minería y plantas de procesos mineros

COMPORTAMIENTOS

Substrato*: Acero
Preparación de superficie*: SSPC-SP10/NACE 2

Sistema ensayado*:

1capa Nova-Plate UHS primer @ 6.0 – 12.0 mils (150 – 300 micras) eps

1capa Nova-Plate UHS @ 10.0 – 16.0 mils (250 – 400 micras) eps con

Endurecedor E06NOVN000B

*a menos que se mencione lo contrario.

Ensayo	Norma	Resultados
Resistencia a la Abrasión	ASTM D4060, CS17 rueda, 1000 ciclos, carga de 1kg.	Pérdida de 55 mg
Adherencia	ASTM D4541; ASTM D3359	1380 psi. (97 kgs) mínimo (ASTM D4541); 5A (ASTM D3359)
Desprendimiento Catódico	CSA Z245.20 – 0.6 @ 65°F (18°C)	Pasa
CHT Ensayo Inmersión	MIL-PRF 23236, 26 ciclos	Pasa
Corrosión A la Intemperie	ASTM D5894, 6 ciclos, 2016 hrs.	Clase 10 ASTM D610 para oxidación y Clase 10 ASTM D714 para ampollamiento
Resistencia impacto directo	ASTM D2794;	40 in. lb.
Resistencia a calor seco	ASTM D2485	450°F (232°C)
Dureza de Lápiz	ASTM D3363	H

* 1 capa @ 22 mils (550 micras) eps; Report # 09-0847

IMMERSION (Temperatura Ambiente):

- Mezcla en tanque de lastre.....Recomendado
- Estanque CHT.....Recomendado
- Aceite Crudo.....Recomendado
- Combustible Diesel.....Recomendado
- Agua Dulce.....Recomendado
- Petróleo.....Recomendado
- MTBE,.....Recomendado
- Productos de Petróleo Refinado.....Recomendado
- Agua de mar.....Recomendado
- Gasolinas altamente aromáticas.....Recomendado
- Eter / Mezcla de combustibles.....Recomendado
- Metanol.....Recomendado



Protective & Marine Coatings

NOVA-PLATE™ UHS ULTRA ALTO SOLIDO EPOXICO

PARTE A: E06NOVT
PARTE B: E06NOVN000B

COLORES
ENDURECEDOR ESTANDARD

INFORMACION DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor película seca / capa	
		Mils	(Micrones)
Acero:			
1 capa	Nova-Plate UHS Primer	6.0 - 12.0	(150 - 300)
1 capa	Nova-Plate UHS	10.0 - 16.0	(250 - 400)
Acero:			
2 capa	Nova-Plate UHS	10.0 - 12.0	(250 - 300)
Acero:			
2 capa	Nova-Plate UHS	18.0 - 22.0	(450 - 550)
Concreto/albañilería			
1 capa	Corobond LT Epoxy Primer/Sello aplicar la imprimación para lograr cubrimiento y apariencia uniforme, y completa la humectación de la superficie del hormigón. El recubrimiento será absorbida Parcialmente en el concreto. Estirar los aposamientos de producto	4.0- 6.0	(100 - 150)
2 capa	Nova-Plate UHS Terminación	10.0 - 12.0	(250 - 300)

Nota:

Para una buena conservación de la cubierta de techo: Per Task Group Instruction (TGI), después de la aplicación de la imprimación, una capa de refuerzo de un color de contraste de la capa de acabado puede ser requerida en espesor de 8,0 a 12,0 mils (200-300 micras) EPS, seguida de la capa de acabado en 10,0-12,0 milésimas de pulgada (250 a 300microns) espesor de película seca.

Los sistemas listados anteriormente son representativos, el uso de otros productos, otros sistemas pueden ser apropiados.

DECLARACION LEGAL

La información y recomendaciones de esta hoja se basan en pruebas conducidas o a nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Por ende esta información y recomendaciones pueden cambiar y se refieren al producto ofrecido al momento de publicación. Consulte a su representante de Sherwin Williams para obtener la información del producto más reciente y el boletín de aplicación.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en condiciones óptimas, Remueva los aceites, polvo, grasa, suciedad, oxido suelto, y materiales extraños para asegurar una adhesión adecuada.

Refiérase al Boletín de Aplicación para información sobre preparación detallada de superficies.

Mínimo recomendado para preparación de superficie:

Acero y hierro:
Atmosférico: SSPC-SP6/NACE 3, 2-3 mil (50-75micras) perfil optimo
Inmersión: SSPC-SP12/NACE No. 5, WJ-3/NV-2
SSPC-SP10/NACE 2, 2-3 mils (50-75 micras) perfil optimo.

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

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	C St 2	C St 2	SP 2	-
Picado y Oxidado	D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	C St 3	C St 3	SP 3	-
Picado y Oxidado	D St 3	D St 3	SP 3	-

TINTEADO

Tintear con colorantes Fullchroma

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura:

aire, superficie: 50°F (10°C) mínimo, 110°F (43°C) máximo
Al menos 5°F (2.8°C) sobre el punto de rocío

El material debe estar a 77°F (25°C) a 100°F (38°C) para una optima aplicación

Humedad Relativa: 85% máximo

Refiérase al Boletín de Aplicación para mayor información sobre la aplicación.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado:

Parte A: Envase de 1 galón (3.028L)

Parte B: Envase de ¼ gl. (0.757 lts)

Peso:

11.2 ± 0.2 lb/gal ; 1.34 Kg/L, mezclado

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Refiérase a la hoja de MSDS antes de usar. Las instrucciones e información Técnica publicada están sujetas a cambio sin previo aviso.

Contacte a su representante de Sherwin-Williams para instrucciones e información técnica adicional.

GARANTÍA

La compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fábrica de acuerdo a los controles de aplicación de Sherwin Williams. La responsabilidad de aquellos productos probados como defectuosos, si se encuentran, está limitada a la reposición de productos defectuosos o a la devolución del dinero pagado por el producto defectuoso lo que será determinado por Sherwin-Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO ES HECHA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, REGIDA POR LA LEY U OTRO, INCLUYENDO LA COMERCIALIZACIÓN Y LA APTITUD PARA UN FIN EN PARTICULAR.



Protective & Marine Coatings

Rev.: Jul 23, 2013

NOVA-PLATE™ UHS ULTRA ALTO SOLIDO EPOXICO

PARTE A: E06NOVT
PARTE B: E06NOVN000B

COLORES
ENDURECEDOR ESTANDARD

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en condiciones óptimas, Remueva los aceites, polvo, grasa, suciedad, oxido suelto, y materiales extraños para asegurar una adherencia adecuada.

Acero y Hierro (servicio atmosférico):

Remueva primero todo aceite o grasa de la superficie con limpieza con solvente según SSPC-SP1. La preparación mínima a la superficie es limpieza abrasiva comercial según SSPC-SP6/NACE2. Para un mejor resultado ejecute Limpieza abrasiva a metal casi blanco según SSPC-SP10/NACE 2. Limpie toda la superficie usando un abrasivo angular y filoso para obtener una superficie optima (2-3 mils / 50-75 micras). Proteja cualquier acero desnudo el mismo día que se limpie o antes antes de que ocurra la oxidación superficial.

Acero y Hierro (servicio Inmersión):

Remueva todo aceite o grasa de la superficie mediante limpieza con solvente SSPC-SP1. La preparación mínima de la superficie es limpieza abrasiva a metal casi blanco según SSPC-SP10/NACE 3, Limpie abrasivamente toda la superficie usando un abrasivo angular y filoso para obtener una superficie optima (2-3 mils / 50-75 micrones). Remueva toda salpicadura del soldadura. Proteja el acero desnudo el mismo día que se limpie o antes antes de que ocurra la oxidación superficial.

Concreto y Albañilería:

Para la preparación de la superficie refiérase a SSPC-SP13/NACE 6, o ICRI No. 310.2, CSP 2-3. Las superficies deben estar completamente limpias y secas. El concreto y la mezcla debe curarse al menos 28 días a 75°F (24°C). Remueva toda la mezcla suelta y materiales extraños. La superficie debe estar libre de lechada, polvo, suciedad, agentes desmoldantes, membranas de curado por humedad, cemento suelto y endurecedores. Rellene orificios, bolsas de aire y otros huecos con el Steel-Seam FT910. Se requiere uso de Primer.

Siga los métodos ASTM listados a continuación cuando sean aplicables:

ASTM D4258 Standard Practice for Cleaning Concrete.
ASTM D4259 Standard Practice for Abrading Concrete.
ASTM D4260 Standard Practice for Etching Concrete.
ASTM F1869 Standard Test Method for Measuring Moisture Vapor Emission Rate of Concrete.
SSPC-SP 13/Nace 6 Surface Preparation of Concrete.
ICRI No. 310.2 Concrete Surface Preparation.

Concreto, Servicio Inmersión:

Para preparación superficial, referirse a SSPC-SP13/NACE 6, Sección 4.3.1 o 1.3.2 o ICRI No. 310.2, CSP 2-3.

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado C St 2	C St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-

CONDICIONES DE LA APLICACIÓN

Temperatura:

aire, superficie: 50°F (10°C) mínimo, 110°F (43°C) máximo
Al menos 5°F (2.8°C) sobre el punto de rocío

El material debe estar a 77°F (25°C) a 100°F (38°C) para una optima aplicación

Humedad Relativa: 85% máximo

EQUIPOS DE APLICACIÓN

La siguiente es una guía. Cambios en las presiones y tamaños de boquillas pueden ser necesarios para características apropiadas de aplicación. Siempre purgue los equipos antes de usarlos con los diluyentes listados. Cualquier dilución debe ser cumplir con las regulaciones VOC y compatibles con las condiciones ambientales y de aplicación.

Dilución.....No recomendada

Limpieza..... diluyente R11204D

Airless Spray – Estándar

Use solo E06NOVN000B como endurecedor estándar

Unidad.....68 : 1 Bomba, mínimo

Presión.....6000 psi mínimo

Manguera.....3/8" ID

Boquilla......019" - .021"

Filtro.....30 mesh

Con el fin de evitar el bloqueo del equipo de aspersión sin aire y mangueras, enjuague el equipo al menos una vez cada hora y antes de períodos de paro prolongados con MEK o diluyente R11NOVD0500.

Brocha.....Para capas de refuerzo y retoques solamente

Brocha.....Nylon/Polyester o cerdas naturales

Rodillo.....Para capas de refuerzo y retoques solamente.

Cubierta.....3/8" tejido con capa protectora de solventes

Si equipos específicos no se encuentran listados, puede substituirse por un equipo equivalente.



**Protective
&
Marine
Coatings**

NOVA-PLATE™ UHS ULTRA ALTO SOLIDO EPOXICO

PARTE A: E06NOVT
PARTE B: E06NOVN00B

COLORES
ENDURECEDOR ESTANDARD

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PROCEDIMIENTO DE APLICACION

La preparación de la superficie debe completarse como se indica.

Instrucciones de mezclado: Mezcle los contenidos de cada componente completamente usando un agitador mecánico de baja velocidad. Asegúrese de que no queden pigmentos al fondo o a los costados del tarro. Luego combine cuatro partes por volumen de componente **A** con una parte por volumen de componente **B**. Agite completamente la mezcla de forma mecánica.

Para asegurar que no quede material no mezclado en el fondo y en los costados del tarro luego de mezclar, observe el contenedor cuando vacíe el material en otro contenedor.

Aplice la pintura al espesor de película recomendado y el rendimiento recomendado a continuación:

Espesor Recomendado por Capa*:

	Sistema de 1 capa Sobre primer		Sistema de 2 capas directo a la sup.	
	Min.	Max.	Min.	Max.
Húmedo mils (micrones)	10.0 250	16.0 400	10.0 250	12.0 300
Seco mils (micrones)	10.0 250	16.0 400	10.0 250	12.0 300
Total mils (micrones)	10.0 250	16.0 400	20.0 500	24.0 600
~Cobertura sq ft/gl (m ² /L)	98 2.4	160 3.9	130 32	160 3.9
Rendimiento Teórico sq ft/gl (m ² /L) @ 1 mil / 25 micrones eps.	1568 (38.4)			

Con E06NOVN00B @ 55°F/13°C @ 77°F/25°C @ 100°F/38°C
50% RH

Al tacto:	15 horas	4 horas	2 horas
Al manejo:	36 horas	14 horas	6 horas
Repintado:			
mínimo:	36 horas	14 horas	6 horas
máximo:	21 días	21 días	14 días
Curado para servicio:	7 días	5 días	5 días

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

Esterilice y enjuague según AWWA C652

Vida útil: 90 minutos 40 minutos 20 minutos

Nota: La vida útil será menor a temperaturas más elevadas y mayor volumen de material.

Inducción: No requiere

No

La aplicación del espesor de la película por sobre el máximo o mínimo recomendado puede afectar negativamente el desempeño de ésta.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie salpicaduras y manchas inmediatamente con MEK o R11NOVD0500. Limpie las herramientas inmediatamente después de usarlas con MEK o R11NOVD0500. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando use cualquier solvente.

CONSEJOS DE USO

Reparar el picado en fondo de Estanques.

Picado profundo y extensivo:

Opciones:

Opción 1 Aplique una capa húmeda completa, mediante aplicación por airless, de Nova-Plate UHS Primer. Siga con una espátula de goma para introducir el material y llenar las áreas picadas. Después del tiempo de secado recomendado, aplique una capa completa de Nova-Plate UHS con un espesor de película recomendada.

Opción 2 Solde nuevas placas de acero, o use soldadura de relleno, según sea necesarios para reparar áreas picadas. Recubra las áreas como se recomienda.

Refuerce con una capa adicional en franjas todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para prevenir una falla prematura en estas áreas.

Cuando use aplicaciones en spray, use un 50% de repaso en cada pasada de la pistola para evitar zonas descubiertas, vacíos, y poros. Si es necesario, aplique de forma cruzada en un ángulo derecho.

Las tasas de rendimiento se calculan sobre el volumen de sólidos y no incluyen un factor de pérdidas por el tipo de superficie, asperezas o porosidades de la superficie, habilidad y técnica del operador, método de aplicación, irregularidades varias de la superficie, pérdida del material al mezclar, derrames, condiciones climáticas, sobre espesor de la película o menor espesor.

No se recomienda diluir el material ya que puede afectar el desempeño de la película, su apariencia y adherencia.

No mezcle producto ya catalizado con producto nuevo.

No aplique material que haya sobrepasado su vida útil en el tarro.

Para aplicación airless estándar use catalizador E06NOVN000B

Para servicio de inmersión: (si es requerido) test Holiday detector en concordancia con ASTM D5162 para acero, o ASTM D4787 para concreto.

Puede aplicarse hasta 50.0–60.0 mils (1250–1500 micrones) eps en una capa si se requiere.

Refiérase a la hoja de Información del producto para propiedades y características de desempeño adicionales.

DECLARACIÓN LEGAL

La información y recomendaciones de esta hoja se basan en pruebas conducidas o a nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Por ende esta información y recomendaciones pueden cambiar y se refieren al producto ofrecido al momento de publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la información del producto más reciente y el boletín de aplicación.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Refiérase a la hoja de MSDS antes de usar.

Las instrucciones e información Técnica publicada están sujetas a cambio sin previo aviso.

Contacte a su representante de Sherwin-Williams para instrucciones e información

GARANTÍA

La compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fábrica de acuerdo a los controles de aplicación de Sherwin-Williams.

La responsabilidad de aquellos productos probados como defectuosos, si se encuentran, está limitada a la reposición de productos defectuosos o a la devolución del dinero pagado por el producto defectuoso lo que será determinado por Sherwin-Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO ES HECHA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, REGIDA POR LA LEY U OTRO, INCLUYENDO LA COMERCIALIZACIÓN Y LA APTITUD PARA UN FIN EN PARTICULAR.