



SHERWIN-WILLIAMS®
Mantenimiento Industrial

NOVA-PLATE UHS

Novolac
 Comp.A: 80139
 Comp. B: 89139

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO																					
DESCRIPCION DE PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																				
<p>NOVA -PLATE UHS es un acabado de alto espesor novolac curado con amina y sin solventes. Es un acabado low VOC que tiene excelentes propiedades de retención en bordes y soldaduras por lo que proporciona una protección superior a los epoxis convencionales. Junto con el NOVAPLATE PRIMER UHS hace un esquema excelente para interior de tanques. Puede ser aplicado con equipo Airless.</p>	<p>Para proteger superficies de acero arenado o granallado en:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tanques de Lastre • Tanques de almacenamiento de petróleo • Interior de Tanques de combustibles refinados • Areas de Contención. 																				
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO																					
<p>Acabado: semibrillante Color: Blanco Sólidos por peso: 98 ± 2 % Sólidos por volumen: 98 ± 2 % <small>Método ASTM D 2697, Nota 4 (7 días de secado al aire).</small></p> <p>Espesor seco recomendado: 150 a 200 micrones Rendimiento teórico por litro: 6.5 m² a 150 micrones Peso específico: 1,34 ± 0,03 gr/cm³ VOC (Método EPA 124) : 27 g/l Resistencia al Calor Seco: 232°C Máximo Vida útil de la mezcla: 40 minutos a 25°C A mayores temperaturas se reduce la vida útil.</p> <p>Vida útil en stock: Componente A = 12 meses Componente B = 12 meses</p> <p>Condiciones de almacenamiento: Conservar la pintura con el envase cerrado, en un recinto seco y ventilado, con temperatura entre 10 y 40°C.</p>	<p>Proporción de mezcla: Conjunto de 1 galón Componente A: 2.88 lt. Componente B: 0.72 lt.</p> <p>Tiempo de secado:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>13°C</th> <th>25°C</th> <th>32°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Manipulación</td> <td>24 hrs</td> <td>12 hrs</td> <td>4 1/2 hrs</td> </tr> <tr> <td>Curado Final</td> <td>7 días</td> <td>5 días</td> <td>5 días</td> </tr> <tr> <td>Repintado mínimo</td> <td>24 hrs</td> <td>15 hrs</td> <td>5 hrs</td> </tr> <tr> <td>Repintado máximo</td> <td>24 días</td> <td>21 días</td> <td>5 días</td> </tr> </tbody> </table> <p>Diluyente recomendado: Diluyente N°76 Proporción de dilución: 5 % en volumen</p> <p>Los tiempos de secado están basados en condiciones normales de aplicación, temperatura, espesor de película y dilución. Cuando algunos de estos factores sufre algún cambio, se deben tomar medidas específicas. Cuando se va a aplicar la segunda mano, o bien aplicar la capa siguiente del esquema de pintado, observar los tiempos de secado indicado.</p>		13°C	25°C	32°C	Manipulación	24 hrs	12 hrs	4 1/2 hrs	Curado Final	7 días	5 días	5 días	Repintado mínimo	24 hrs	15 hrs	5 hrs	Repintado máximo	24 días	21 días	5 días
	13°C	25°C	32°C																		
Manipulación	24 hrs	12 hrs	4 1/2 hrs																		
Curado Final	7 días	5 días	5 días																		
Repintado mínimo	24 hrs	15 hrs	5 hrs																		
Repintado máximo	24 días	21 días	5 días																		



SHERWIN-WILLIAMS
Mantenimiento Industrial

NOVA-PLATE UHS

Novolac
Comp.A: 80139
Comp. B: 89139

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

Acero:

Aplicar sobre NOVAPLATE PRIMER UHS, seco, limpio y firmemente adherido al sustrato.

Concreto:

Aplicar sobre una superficie limpia, seca, libre de polvo y sellada con SHER TILE CLEAR BR, aplicado en un espesor de 50 micrones.

Para mayores recomendaciones consultar al Dpto. Técnico de **Sherwin Williams**.

CONDICIONES DE APLICACION

Temperatura ambiente:

Mínima: 10°C

Máxima: 40°C

Humedad relativa ambiente:

Mínima: 10 %

Máxima: 85 %

Temperatura de la superficie:

Mínima: 5°C

Máxima: 50°C

Debe estar, como mínimo, 3°C por encima del punto de rocío.

Temperatura del material:

Mínima: 5°C

Máxima: 35°C

EQUIPOS PARA LA APLICACION

Los equipos indicados en este párrafo sirven como guía. Se pueden emplear equipos similares. De ser necesario, variar el tipo de boquilla y la presión de salida para mejorar las características de aplicación.

Revisar que el equipo y sus componentes se encuentren limpios y en buen estado.

Purgar la línea de aire para evitar la contaminación.

Utilizar:

Pistola airless.

Presión: 6000 psi

Manguera: 1/4" de diámetro interno

Pico: 0,019" – 0,021"

Filtro: Malla 30

Dilución: no es necesaria

Pistola convencional:

Pistola: Binks 95

Pico de fluido: 68

Boquilla de aire: 68PB

Presión de atomización: 60 psi

Presión de alimentación: 10 - 20 psi

Dilución: 10 a 15 % en volumen

Pincel: utilizar pincel de 75 a 100 mm de largo para superficies grandes y de 25 a 38 mm para cordones de soldaduras y otras superficies pequeñas.

Rodillo: Usar solo de lana natural o sintética.

Limpieza de equipos: Usar Diluyente N°76.

Limpieza de equipos: Usar Diluyente N76

INSTRUCCIONES PARA LA APLICACION

Mezcla: Agitar el contenido de los envases por separado. Mezclar ambos componentes con agitación mecánica continua y mantener hasta obtener una mezcla homogénea y sin grumos.

Lista la mezcla, proceder a filtrar el producto por una malla de 60 mesh antes de cargar el equipo.

Agregue el diluyente solamente después de que la mezcla de ambos componentes esté terminada.

Para preparar cantidades inferiores a un galón, mezclar en la siguiente proporción: 4A : 1B, en volumen.

Aplicación: Aplicar el material en capas uniformes, reforzando cantos, vértices y aristas, traslapando la pasada anterior en un 50 %, hasta obtener el espesor seco recomendado.

Aplicar las capas siguientes del esquema previsto dentro de los tiempos recomendados para ello.

No usar pintura con la vida útil de la mezcla cumplida.

This document was created with Win2PDF available at <http://www.win2pdf.com>.
The unregistered version of Win2PDF is for evaluation or non-commercial use only.
This page will not be added after purchasing Win2PDF.