

PHENGUARD™ 965

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epoxi fenólico novolac aducto amina, de dos componentes y alto espesor.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente resistencia a una amplia gama de ácidos orgánicos, alcoholes, grasa (sin tener en cuenta el contenido en ácidos grasos libres) y disolventes
- Máxima flexibilidad de carga para diferentes productos
- Baja absorción de la carga durante el almacenamiento de productos
- Fácil de limpiar
- Buena resistencia al agua caliente
- Se puede aplicar y cura a temperaturas de hasta 5°C (41°F)
- Buenas propiedades de aplicación, lo que proporciona una superficie lisa

COLOR Y BRILLO

- Blanco sucio, rosa, gris
- Bajo brillo

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Densidad	1.7 kg/l (14.2 lb/US gal)
Volumen de sólidos	68 ± 2%
VOC (suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: máx. 195.0 g/kg máx. 329.0 g/L (aprox. 2.7 lb/US gal) EPA Método 24: 310.0 g/L (2.6 lb/US gal)
Espesor de película seca recomendado	100 µm (4.0 mils)
Rendimiento teórico	6.8 m²/l para 100 µm (273 ft²/US gal para 4.0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Intervalo para repintar	Mínimo: 8 horas Máximo: 14 días
Vida de almacenamiento	Base: 12 meses almacenado en un lugar fresco y seco Endurecedor: 24 meses almacenado en un lugar fresco y seco

PHENGUARD™ 965

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

Condiciones del sustrato

- Limpie el acero con chorro abrasivo de acuerdo con ISO-Sa½, como mínimo.
- Perfil de anclaje 50 - 100 micras
- El acero debe estar libre de óxido, escama de laminación, pintura, y cualquier otro contaminante.
- El sustrato debe estar perfectamente seco antes y durante la aplicación de PHENGUARD 965

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debe ser superior a 5°C (41°F)
- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debe estar al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío

ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA

- PHENGUARD 965 blanco sucio: 100 µm (4.0 mils)
- PHENGUARD 965 rosa: 100 µm (4.0 mils)
- PHENGUARD 965 gris: 100 µm (4,0 mils)

INSTRUCCIONES DE USO

Relación de mezcla por volumen: base a endurecedor 87:13 (6.69:1)

- La temperatura de la mezcla, resina y endurecedor, debe estar arriba de 15°C (59°F) preferentemente. De otra forma, puede necesitarse una cantidad adicional de Adelgazador para obtener la viscosidad de aplicación.
- La adición de diluyente en exceso, ocasionará una menor resistencia al colgado.
- Añada el adelgazador o disolvente después de mezclar los componentes

Tabla de tiempos de inducción

Tiempo de inducción para el producto mezclado	
Temperatura del producto mezclado	Tiempo de inducción
5°C (41°F)	20 minutos
10°C (50°F)	15 minutos
15°C (59°F)	10 minutos

Vida útil

2 horas a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL - Vida Útil

PHENGUARD™ 965

Aspersión con aire

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de adelgazador o disolvente

5 - 10%, dependiendo del espesor requerido y de las condiciones de aplicación

Orificio de la boquilla

2.0 mm (aprox. 0.079 in)

Presión en la boquilla

0.3 MPa (aprox. 3 Bar; 44 p.s.i.)

Aspersión sin aire (Airless)

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 10%, dependiendo del espesor requerido y de las condiciones de aplicación

Orificio de la boquilla

Aprox. 0.46 - 0.53 mm (0.018 - 0.021 pulgadas)

Presión en la boquilla

15.0 MPa (aprox. 150 bar; 2176 p.s.i.)

Brocha/rodillo

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 5%

Disolvente para limpieza

- THINNER 90-53
-

PHENGUARD™ 965

DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película	
Espesor de película seca	Rendimiento teórico
100 µm (4.0 mils)	6.8 m²/l (273 ft²/US gal)
125 µm (5.0 mils)	5.4 m²/l (218 ft²/US gal)

Nota:

- Aplicación con brocha: El máximo espesor de película seca para aplicación con brocha es de 60 µm (2.4 mils)

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 100 µm (4.0 mils)						
Repintado con...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
El mismo producto	Mínimo	24 horas	20 horas	14 horas	8 horas	6 horas
	Máximo	28 días	25 días	21 días	14 días	7 días

Nota:

- La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminante

PHENGUARD™ 965

Tiempo de curado para EPS de hasta 100 µm (4.0 mils)

Temperatura del sustrato	Curado mínimo antes del transporte de cargas sin notas 4, 7, 11, agua para lastre o pruebas en tanques con agua de mar.
5°C (41°F)	7 días
10°C (50°F)	5 días
15°C (59°F)	4 días
20°C (68°F)	3 días
30°C (86°F)	48 horas

Notas:

- Mínimo tiempo de postcurado del sistema PHENGUARD 965 antes de transportar las cargas con notas 4, 7 o 11: 3 meses
- Para más información sobre la resistencia y notas de resistencia, consulte la última edición de la Tabla de Resistencias para Carga de Productos.
- Para transportar metanol y monómero de acetato de vinilo, se requiere un proceso de curado en caliente que no puede sustituirse con un periodo de servicio de 3 meses con cargas no agresivas.
- Mantenga una ventilación adecuada durante el proceso de aplicación y curado
- Cuando se aplica como primario debajo de recubrimientos libres de solventes en interiores de tanques, el espesor de película seca debe de máximo 100 µm (4,0 mils)

Vida útil (a viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida útil
5°C (41°F)	8 horas
10°C (50°F)	6 horas
15°C (59°F)	4 horas
20°C (68°F)	2 horas
30°C (86°F)	1 horas

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Esta es una pintura base solvente, evite la inhalación de los vapores, al igual que el contacto con la piel y ojos
- Consulte la Hoja de Datos de Seguridad y la etiqueta del producto para conocer los requisitos completos de seguridad y precauciones

PHENGUARD™ 965

DISPONIBILIDAD A NIVEL MUNDIAL

PPG Protective & Marine Coatings siempre tiene el objetivo de suministrar el mismo producto en todo el mundo. Sin embargo, algunas veces son necesarias modificaciones mínimas al producto para cumplir las reglas/ circunstancias locales o nacionales. Bajo estas circunstancias se usa una carta técnica del producto alterna.

REFERENCIAS

- Guide | PPG PHENGUARD | Tankcoating - Hot cure
- Information sheet | Explanation of product data sheets

GARANTÍA

PPG Protective and Marine Coatings garantiza (i) que es titular del producto; (ii) que la calidad del producto cumple las especificaciones de PPG en vigor en el momento de su producción, y (iii) que el producto se entrega libre de cualquier reclamación legítima de terceros por uso indebido de patentes estadounidenses asociadas al producto. ESTAS SON LAS ÚNICAS GARANTÍAS QUE PPG OFRECE. PPG DECLINA CUALQUIER OTRA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA CONTEMPLADA POR LA LEY O POR LAS PRÁCTICAS COMERCIALES, LO QUE INCLUYE DE FORMA NO EXHAUSTIVA CUALQUIER GARANTÍA DE IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO O USO PARTICULAR. Cualquier reclamación que se presente bajo esta garantía deberá ser presentada por el Comprador directamente a PPG, mediante comunicación escrita en un plazo máximo de cinco (5) días desde la detección del defecto, pero en ningún caso más allá de la fecha de caducidad del producto o, en todo caso, no más tarde de un año a contar desde la fecha de entrega del producto al Comprador (tendrá validez la opción que sea más temprana). El Comprador no podrá hacer uso de la garantía si no notifica la no conformidad a PPG del modo indicado.

LIMITACIONES DE RESPONSABILIDAD

PPG Protective and Marine Coatings NO SERÁ RESPONSABLE EN NINGÚN CASO Y BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA (INCLUIDA NEGLIGENCIA DE CUALQUIER TIPO, RESPONSABILIDAD ESTRUCTA O DAÑOS) DE CUALQUIER DAÑO INDIRECTO, ESPECIAL, CASUAL O CONSECUENTE RELACIONADO, DERIVADO O RESULTANTE DE CUALQUIER USO QUE SE DÉ AL PRODUCTO. La información que contiene el presente documento tiene carácter exclusivamente orientativo y está basada en pruebas de laboratorio que PPG Protective and Marine Coatings considera fiables. PPG Protective and Marine Coatings podrá modificar la información contenida en el presente documento en cualquier momento como resultado de su experiencia práctica y el desarrollo continuo del producto. Todas las recomendaciones o sugerencias relacionadas con el uso de los productos de PPG Protective and Marine Coatings, ya se emitan en forma de documentación técnica, en respuesta a una consulta específica o de otra manera, se basan en datos que, según el conocimiento de PPG Protective and Marine Coatings, son fiables. El producto y la información relacionada están diseñados para usuarios con los conocimientos necesarios y la cualificación exigida por la industria. El usuario final es responsable de determinar la idoneidad del producto para su aplicación concreta. Se considera que el Comprador ha hecho las verificaciones oportunas por su cuenta y riesgo. PPG Protective and Marine Coatings no tiene control sobre la calidad o condición del sustrato, o sobre cualquier factor que afecte al uso y la aplicación del producto. Por consiguiente, PPG Protective and Marine Coatings no acepta ninguna responsabilidad originada por cualquier pérdida, lesión o daño resultante del uso del producto o de la presente información (salvo acuerdo por escrito en contrario). Si existen variaciones en el entorno de aplicación, cambios en los procedimientos de uso o extrapolación de datos, los resultados podrían ser insatisfactorios. Este documento prevalecerá sobre cualquier versión anterior. El Comprador deberá asegurarse de que esta información se mantiene vigente antes de utilizar el producto. La documentación actualizada referente a todos los productos de PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en www.ppgpmc.com. La versión en inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.