

PPG NOVAGUARD™ 275

DESCRIPCIÓN

Epoxi fenólico novolaca de dos componentes y alto espesor para imprimación/revestimiento curado con aducto de amina

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Excelente resistencia a un amplio rango de sustancias químicas, incluida la resistencia a aceites de cocina usados (UCO) hasta 90°C. Vea la lista de resistencias químicas y revise las notas que se refieren a sus condiciones de inmersión
- Máxima flexibilidad de carga
- Puede ser especificado en sistemas de 2 o 3 capas
- Baja absorción de la carga
- Fácil de limpiar
- Buena resistencia al agua caliente
- Puede ser aplicado y curado a temperaturas de hasta 5°C (41°F)
- Buenas propiedades para la aplicación, obteniéndose una superficie suave fácil de limpiar
- Puede ser utilizado como imprimación para todos los revestimientos epoxi sin disolvente y epoxi novolaca para tanques

COLORES Y BRILLO

- Crema, gris
- Bajo brillo

Nota:

- Cualquier color puede ser utilizado como imprimación, intermedia o acabado por preferencia de color

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	1.8 kg/l (15.0 lb/US gal)
Volumen de sólidos	68 ± 2%
COV (Suministrado)	max. 321,0 g/l (aprox. 2,8 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	50 - 150 µm (2,0 - 6,0 mils)
Rendimiento teórico	6,8 m²/l para 100 µm (273 ft²/US gal para 4,0 mils) 4,5 m²/l para 150 µm (182 ft²/US gal para 6,0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Intervalo de repintado	Mínimo: 8 horas Máximo: 14 días
Estabilidad del envase	Base: al menos 12 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco Endurecedor: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar



PPG NOVAGUARD™ 275

Datos para el producto mezclado

	seco y fresco
--	---------------

Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES – Espesor de la película seca y rendimiento teórico
- Ver DATOS ADICIONALES – Intervalos de repintado
- Ver DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Condiciones del sustrato

- El acero debería chorrear a ISO-Sa2½, perfil de chorro 50 – 100 µm (2.0 – 4.0 mils)
- El acero estará libre de corrosión, cascarilla, imprimación de taller y de cualquier otra contaminación
- El sustrato deberá estar limpio y seco antes de la aplicación del NOVAGUARD 275

Temperatura de sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debería estar por encima de 5°C (41°F)
- La temperatura del sustrato durante la aplicación debería estar al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío

ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA

Para su uso como imprimación

- NOVAGUARD 275 : 50 a 75 µm (2,0 a 3,0 mils) DFT

Para su uso como revestimiento de tanque

- NOVAGUARD 275 : 2 capas de 150 µm (6,0 mils) cada una, ó 3 capas de 100 µm (4,0 mils) cada una para alcanzar una espesor seco total de 300 µm (12,0 mils)

Notas:

- El espesor mínimo especificado (DFT) es de 300 µm (12,0 mils), el espesor aproximado máximo es de 400 µm (16,0 mils)
- El espesor seco (DFT) medio de la primera capa no debería exceder el espesor seco (DFT) especificado (por ejemplo 150 µm de espesor seco para el sistema de dos capas, 100 µm DFT de espesor seco para el sistema de tres capas); La primera capa no tiene que proporcionar una cobertura completa, siendo aceptable un aspecto velado
- en las áreas críticas de una estructura pintada con NOVAGUARD 275, el 10% de las lecturas de espesor puntual pueden estar entre 400 and 600µm (16,0 and 24,0 mils). Las lecturas individuales pueden estar entre 600 and 700µm (24,0 and 28,0 mils). Son áreas críticas los cordones de soldadura, los filos, pernos, esquinas, tuercas y áreas de difícil acceso

PPG NOVAGUARD™ 275

INSTRUCCIONES DE USO

Ratio de mezcla en volumen: base a endurecedor 86,5:13,5 (6,4:1)

- La temperatura de la mezcla base y endurecedor estará, preferiblemente, por encima de 15°C (59°F), si no fuera así se podría requerir la adición de disolvente para conseguir la viscosidad de aplicación
- La adición de un exceso de disolvente reducirá la resistencia al descuelgue y ralentizará el curado
- De ser necesario, se debe añadir el disolvente después de mezclar los componentes

Tiempo de inducción

0 minuto

Nota:

- No se requiere tiempo de inducción para temperaturas por encima de 15°C (59°F)

Tabla del tiempo de inducción

Tiempo de inducción tras la mezcla del product	
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
20°C (68°F)	0 minuto

Vida de la mezcla

2 horas a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla

PPG NOVAGUARD™ 275

Pistola con aire**Disolvente recomendado**

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

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

Orificio de boquilla

2,0 mm (aprox. 0,079 pulg)

Presión en boquilla

0,3 MPa (aprox. 3 bar; 44 p.s.i.)

Pistola sin aire**Disolvente recomendado**

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

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

Orificio de boquilla

Aprox. 0,46 – 0,53 mm (0,018 – 0,021 pulg)

Presión en boquilla

15,0 MPa (aprox. 150 bar; 2176 p.s.i.)

Brocha/rodillo**Disolvente recomendado**

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

0 - 5%

Disolvente de limpieza

- THINNER 90-53
-

PPG NOVAGUARD™ 275

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
50 µm (2.0 mils)	13.6 m²/l (545 ft²/US gal)
75 µm (3.0 mils)	9.1 m²/l (364 ft²/US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.8 m²/l (273 ft²/US gal)
150 µm (6.0 mils)	4.5 m²/l (182 ft²/US gal)

Nota:

- Espesor seco máximo a brocha: 80 µm (3,1 mils)

Tiempo de repintado para espesores secos (DFT) de hasta 100 µm (4.0 mils) como imprimación, capa intermedia y recortes

Repintado con...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Consigo mismo	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 sin contaminación

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 150 µm (6,0 mils)

Repintado con...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Consigo mismo	Mínimo	30 horas	24 horas	18 horas	10 horas	8 horas
	Máximo	28 días	25 días	21 días	14 días	7 días

PPG NOVAGUARD™ 275

Tiempo de repintado para el uso de NOVAGUARD 275 como imprimación de anclaje (holding primer) (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)	40°C (104°F)
Mínimo	24 horas	20 horas	14 horas	8 horas	5 horas	3 horas	
Máximo	2 meses	2 meses	2 meses	1 mese	1 mese	1 mese	

Nota:

- Cuando se utilice como imprimación de anclaje bajo sistemas de recubrimiento de tanques mediante revestimientos sin disolventes el espesor seco (DFT) debe limitarse a un máximo de 100 µm (4.0 mils)

Tiempo de curado para el sistema completo - espesores de película seca de hasta 300 µm (12,0 mils)

Temperatura del sustrato	Seco para manipular	Tiempo mínimo de curado para almacenamiento de químicos que no estén en las notas 4, 7 o 11	Tiempo mínimo de curado para almacenamiento de aceites de cocina usados
5°C (41°F)	14 horas	7 días	14 días
10°C (50°F)	12 horas	5 días	12 días
15°C (59°F)	10 horas	4 días	10 días
20°C (68°F)	8 horas	3 días	7 días
30°C (86°F)	6 horas	48 horas	48 horas

Notas:

- Mínimo tiempo de postcurado del sistema NOVAGUARD 275 antes de transportar las cargas con notas 4, 7 o 11: 3 meses
- Para más información sobre resistencias, consultar la última edición de Tabla de Resistencias de Carga
- Se deberá mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado
- Cuando se aplica como imprimación debajo de revestimientos de tanques sin disolvente el espesor de película seca debe ser como máximo de 100 micras

PPG NOVAGUARD™ 275

Vida de la mezcla (a la viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida de la mezcla
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 hora
40°C (104°F)	30 minutos

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Esta es una pintura base disolvente y hay que tomar precauciones para evitar la inhalación del nebulizado, al igual que evitar el contacto de la pintura húmeda con la piel y los ojos
- En la hoja de seguridad y la etiqueta del producto podrá ver los requerimientos completos de seguridad y precaución

DISPONIBILIDAD MUNDIAL

PPG Protective & Marine Coatings tiene siempre el objetivo de suministrar exactamente los mismos productos de protección y recubrimiento en todo el mundo. Sin embargo, en ocasiones resulta necesario llevar a cabo ligeras modificaciones de los productos para adaptarlos a la legislación nacional o a las condiciones locales. En dichas circunstancias, se utiliza una ficha de datos de producto alternativa.

GARANTIA

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 Protective and Marine Coatings 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 protección y recubrimiento para aplicaciones navales de PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en www.ppgpmc.com. La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.