PHENGUARD™ 965

DESCRIPCIÓN

Revestimiento epoxi fenólico novolaca, alto espesor, de dos componentes y curado con aducto de aminas.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- 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
- 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 de aplicación, que proporcionan una superficie lisa

COLORES Y BRILLO

- Blanco quebrado, rosa, gris
- Bajo brillo

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	1,7 kg/l (14,2 lb/US gal)
Volumen de sólidos	68 ± 2%
COV (Suministrado)	Directiva 2010/75/EU, SED: max. 195,0 g/kg max. 329,0 g/l (aprox. 2,7 lb/gal) 310,0 g/ltr (2,6 lb/gal) (por Método EPA 24)
Espesor de película seca recomendado	100 µm (4,0 mils)
Rendimiento teórico	6,8 m^2/l para 100 µm (273 ft^2/US gal para 4,0 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 seco y fresco

PHENGUARD™ 965

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Condiciones del substrato

- El acero se chorreará con abrasivo a calidad ISO-Sa2½ "in situ"
- Perfil de rugosidad 50 - 100 micras
- El acero estará libre de corrosión, cascarilla, imprimación de taller y de cualquier otra contaminación
- El substrato debe estar perfectamente seco antes y durante la aplicación de PHENGUARD 965

Temperatura de substrato y condiciones de aplicación

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

ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA

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

INSTRUCCIONES DE USO

Ratio de mezcla en volumen: base a endurecedor 87:13 (6,69:1)

- 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 disminuirá la resistencia al descuelgue
- De ser necesario, se debe añadir el disolvente después de mezclar los componentes

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

Vida de la mezcla

2 horas a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla

PHENGUARD™ 965

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

PHENGUARD™ 965

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	**Rendimiento teórico**
100 µm (4.0 mils)	6.8 m^2/l (273 ft^2/US gal)
125 µm (5.0 mils	5.4 m^2/l (218 ft^2/US gal)

Nota:

- Espesor seco máximo a brocha: 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)**
Consigo mismo	Mínimo	24 horas	20 horas	14 horas	8 horas	6 horas
	Máximo	28 dias	25 dias	21 dias	14 dias	7 dias

Nota:

- La superficie debe estar seca y sin contaminación

PHENGUARD™ 965

Tiempo de curado para EPS de hasta 100 µm (4,0 mils)	
Temperatura del substrato	**Tiempo mínimo de curado para el transporte de cargas sin notas 4, 7 y 11, para tanques de lastre y para el test de tanques con agua de mar.**
5°C (41°F)	7 dias
10°C (50°F)	5 dias
15°C (59°F)	4 dias
20°C (68°F)	3 dias
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 resistencias, consultar la última edición de Tabla de Resistencias de Carga
- Para transportar metanol o monómeros de acetato de vinilo, se necesita un curado en caliente, que no podrá ser reemplazado por el transporte de cargas no agresivas durante 3 meses
- 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

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 horas

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

PHENGUARD™ 965

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.

REFERENCIAS

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

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 el 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 ESTRICTA 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.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.