EPOXY NOVOLAC COATING

Revestimiento epoxi de alta resistencia química
Aplicaciones horizontales y verticales

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Five Star® Epoxy Novolac Coating es un revestimiento epoxi de dos componentes, 100 % de sólidos, altamente resistente a los productos químicos, para aplicaciones horizontales y verticales, eficaz tanto en acero como en concreto.

VENTAJAS

- Alta resistencia química
- Rápido retorno al servicio, hasta en 24 horas a 70 °F (21 °C)
- Resistencia al desprendimiento y al agrietamiento
- Baja permeabilidad
- Bajo olor
- Puede aplicarse con rodillo, brocha, escobilla de goma o aerosol

USOS

- Aplicaciones horizontales y verticales
- Superficies de contención secundaria
- Plataformas de carga y descarga de camiones
- Suelos y zanjas en áreas de proceso
- Concreto para depósitos de concreto
- Superficies de concreto y acero
- Plataformas de soporte de equipos de proceso

EMPAQUE Y RENDIMIENTO

Five Star® Epoxy Novolac Coating es un sistema de dos componentes que consiste en recipientes premedidos de resina y endurecedor. Se ofrece en una unidad de 3,9 galones (14,7 litros) que produce una cobertura de aproximadamente 415 pies cuadrados a 15 mils (38,8 metros cuadrados a 380 micras), 310 pies cuadrados a 20 mils (29,0 metros cuadrados a 510 micras) o 260 pies cuadrados a 24 mils (24,2 metros cuadrados a 610 micras).

VIDA ÚTIL

Dos años dentro de su envase original sin abrir cuando se almacena a temperatura ambiente normal.

PROPIEDADES TÍPICAS A 70 °F (21 °C)	
Color	Gris claro
Espesor de la película	15-24 mils
Vida útil de la mezcla a 70 °F (21 °C)	35 minutos
Dureza, ASTM D 2240 Shore D	80-90
Resistencia a la tracción, ASTM D 638	5600 psi (38,6 MPa)
Resistencia a la compresión, ASTM D 695	
7 días	10 000 psi (70,0 MPa)
Tiempo de trabajabilidad (dejar pasar de 3 a 5 días para el curado máximo)	1-7 días
Tiempo de trabajabilidad (hidrocarburos)	24 horas
Tiempo libre de pegajosidad	3 horas

Esquema de curado y ventana de retratamiento

Temperatura del sustrato	Retratamiento mínimo	Retratamiento máximo
50 °F (10 °C)	8 horas	14 días
70 °F (21 °C)	3 horas	14 días
100 °F (38 °C)	30 minutos	30 horas

Tabla de resistencia química* a 70 °F (21 °C)

Disolventes	Ácidos (conc.)	Bases/Alcalinos (conc.)
Acetaldehído	Acético (1-50 %)	Amoníaco (1-25 %)
Acetona	Soluciones de revestimiento ácido	Hidróxido de amonio (1-25 %)
Acetonitrilo	Adípico (1-25 %)	Anilina
Acrilonitrilo	Azoico (1-25 %)	Hidróxido de bario (1-sat.)
Acetato de butilo	Bórico (1-sat.)	Licor de pulpa negra
Ciclohexano	Crómico (1-30 %)	Butilamina
Etanol	Clorhídrico (1-37 %)	Revestimiento de cianuro de cadmio
Acetato de etilo	Cítrico (1-sat.)	Hidróxido de calcio (1-25 %)
Alcohol etílico	Dibásico (1-sat.)	Trióxido de cromo (1-25 %)
Formaldehído	Etanoico (1-50 %)	Revestimiento de cianuro de cobre
Alcohol isopropílico	Etílico (1-50 %)	Anilina de dimetilo
Combustible para aviones	Grabadores (1-50 %)	Peróxido de hidrógeno (1-30 %)
Queroseno	Clorhídrico (1-37 %)	Licor de pulpa verde
Metiletilcetona	Hidrofluórico (1-20 %)	Soluciones de jabón
Metanol	Láctico (1-sat.)	Cianuro de sodio (1-15 %)
Alcohol metílico	Nítrico (1-25 %)	Hipoclorito de sodio (1-9 %)
Alcohol rectificado	Oleico (100 %)	Hidróxido de sodio (1-50 %)
Alcohol de madera	Oxálico (1-sat.)	Trietanolamina
1,1,1 tricloroetano	Fosfórico (1-60 %)	Trietilamina
Fenol	Sulfúrico (1-98 %)	Hidróxido de potasio (1-sat)

** NOTA: existen muchos factores que afectan a la resistencia química. El diseño de la aplicación, las temperaturas de servicio y de exposición, y el tipo y la cantidad de impurezas en el producto químico o en el entorno son algunas consideraciones importantes. Los resultados de estas pruebas se presentan como una guia para la aplicabilidad de los sistemas Novolac.*

Los datos anteriormente mostrados reflejan resultados típicos con base en pruebas de laboratorio en condiciones controladas. Pueden producirse variaciones razonables con respecto a los datos indicados. Los métodos de prueba se modifican cuando es necesario.

LINEAMIENTOS DE COLOCACIÓN

1. **PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE**: las superficies deben estar limpias y en buen estado. Elimine el polvo, lechada, grasa, compuestos de curado, impregnaciones y ceras. El concreto debe limpiarse con chorro de arena o prepararse por otros medios mecánicos aceptables. El acero debe lijarse hasta alcanzar un acabado comercial SSPC-SP6. Debe aplicarse Five Star® Epoxy Novolac Primer a las superficies de concreto antes de la instalación del revestimiento.
2. **MEZCLA**: para un rendimiento óptimo, todos los componentes deben acondicionarse a una temperatura de entre 65 °F y 85 °F (18 °C y 29 °C). Realice una premezcla a fondo del componente A (resina) y el componente B (endurecedor) antes de mezclar. Coloque todo el componente A y el componente B en un recipiente adecuado. El componente A y el componente B se mezclan en una proporción de 3:1 en volumen. Mezcle el componente A y el componente B con un mezclador de baja velocidad durante no más de 3 minutos. Evite el atrapamiento de aire. Coloque el material mezclado inmediatamente. Mezcle solo la cantidad de material que pueda colocarse dentro de los 35 minutos.
3. **MÉTODOS DE COLOCACIÓN**: Five Star® Epoxy Novolac Coating puede aplicarse con una escobilla de goma, rodillo o brocha, o puede pulverizarse con un equipo sin aire (airless). Aplique el material en capas uniformes.
4. **PROCEDIMIENTOS POSTERIORES A LA COLOCACIÓN**: la puesta en servicio puede comenzar en solo 24 horas, suponiendo una temperatura de curado apropiada.
5. **LIMPIEZA**: las herramientas con material fresco pueden limpiarse con metiletilcetona (MEK), acetona o una solución de agua tibia y detergente fuerte.

NOTA: ANTES DE LA APLICACIÓN, LEA DETENIDAMENTE TODOS LOS ENVASES DEL PRODUCTO. *Para informarse sobre procedimientos de colocación más detallados, consulte los lineamientos de instalación Design-A-Spec™ de Five Star® o llame al Centro de Ingeniería y Servicio Técnico de Five Star Products al 1-800-243-2206.*

CONSIDERACIONES

- La temperatura mínima de aplicación del sustrato es de 40 °F (4 °C) y en aumento. Las bajas temperaturas afectan negativamente la fluidez y el desarrollo de resistencia.
- Mezcle parte A : parte B en una proporción de 3:1 en volumen.
- El concreto debe tener un mínimo de 7 días y estar recubierto con Five Star® Epoxy Novolac Primer antes de la aplicación del Five Star® Epoxy Novolac Coating.
- Las temperaturas bajas alargan el tiempo de curado; las temperaturas altas lo disminuyen.
- La temperatura máxima de trabajabilidad es de 350 °F (177 °C).
- Los ácidos sulfúrico/nítrico alteran el color/manchan el revestimiento de color marrón/rojo. El lavado después de la exposición eliminará la mayor parte de la alteración del color.
- Se aumenta la resistencia al deslizamiento, a los productos químicos y/o al desgaste con la aplicación de una capa superior con arena de sílice seca.

PRECAUCIÓN

SOLO PARA USO INDUSTRIAL. Irritante, tóxico, fuerte sensibilizante. Contiene resina epoxi y amina. Este producto puede causar irritación en la piel. No inhale los vapores. Proporcione una ventilación adecuada. Protéjase contra el contacto con la piel y los ojos. Use guantes de goma, camisa de manga larga y antiparras con protecciones laterales. En caso de contacto con los ojos, lave repetidamente con chorros de agua y póngase en contacto con un médico. Las zonas de contacto con la piel deben lavarse rápidamente con agua y jabón. No lo ingiera. Mantenga el producto fuera del alcance de los niños. **ANTES DE USAR, CONSULTE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD.**

Para obtener información sobre la disponibilidad a nivel mundial, información adicional sobre el producto y soporte técnico, póngase en contacto con su distribuidor local o con su representante de ventas local de Five Star®, o llame al Centro de Ingeniería y Servicio Técnico de Five Star Products al 1-800-243-2206.

SKU/CÓDIGO DE PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	N.° DE UNIDADES/ PALLET	TAMAÑO DE LA UNIDAD
34002	Five Star® Epoxy Novolac Coating	36	Resina (A): balde de 39,6 lb (18,0 kg) Endurecedor (B): cubeta de 8,1 lb (3,7 kg)

GARANTÍA: "LOS PRODUCTOS DE FIVE STAR PRODUCTS, INC. (FSP) SE FABRICAN PARA ESTAR LIBRES DE DEFECTOS DE FABRICACIÓN Y PARA CUMPLIR CON LAS PROPIEDADES FÍSICAS ACTUALES PUBLICADAS POR FSP CUANDO SE APLICAN DE CONFORMIDAD CON LAS INSTRUCCIONES DE FSP Y SE PRUEBAN DE ACUERDO CON LAS NORMAS DE ASTM Y FSP. SIN EMBARGO, SI HUBIERA DEFECTOS DE FABRICACIÓN DE CUALQUIER TIPO, EL ÚNICO DERECHO DEL USUARIO SERÁ DEVOLVER TODOS LOS MATERIALES SUPUESTAMENTE DEFECTUOSOS A FSP, A PORTES PAGADOS, PARA SU SUSTITUCIÓN. NO HAY NINGUNA OTRA GARANTÍA POR PARTE DE FSP DE NINGUNA NATURALEZA, EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUIDA CUALQUIER GARANTÍA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR, EN RELACIÓN CON ESTE PRODUCTO. FSP NO SERÁ RESPONSABLE DE LOS DAÑOS DE NINGÚN TIPO, INCLUIDOS LOS DAÑOS PUNITIVOS, REALES, REMOTOS O CONSECUENTES, RESULTANTES DE CUALQUIER RECLAMACIÓN POR INCUMPLIMIENTO DE CONTRATO, INCUMPLIMIENTO DE CUALQUIER GARANTÍA, YA SEA EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUIDA CUALQUIER GARANTÍA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO, O POR CUALQUIER OTRA CAUSA. FSP TAMPOCO SERÁ RESPONSABLE DEL USO DE ESTE PRODUCTO DE MANERA QUE INFRINJA CUALQUIER PATENTE DE TERCEROS".

Las especificaciones están sujetas a cambios.
Para obtener la versión más actualizada de la hoja de datos, visite FiveStarProducts.com.

Five Star Products, Inc.
Sede central
2 Enterprise Drive, Suite 303
Shelton, CT 06484 - EE. UU.
Tel.: +1 203-336-7900 • Fax: +1 203-336-7930
FiveStarProducts.com

ISO 9001:2015 CERTIFIED

© 2022 Five Star Products
La13250Spa Rev. B | 08-21-2022