



LINEA INDUSTRIAL Induplast

SINTECOAT EF 402

▪ DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epoxi Novolac, para mantenimiento de alta exigencia con una composición que le confiere excelentes resultados de protección y resistencia.

- Excelente resistencias químicas en general.
- Alto resistencia a la abrasión
- Excelente resistencia a los choques térmicos

▪ USOS

- Es un revestimiento para superficies que estén sometidas a altas exigencias de resistencia. Por su especial formulación, reforzada con escamas, es ideal para el revestimiento de interior de tanques, sumideros, piletas y aplicaciones offshore, donde la resistencia química, a la abrasión y la impermeabilidad son críticas. Tiene excelente resistencia al petróleo crudo y al agua deionizada o desmineralizada, hasta 93°C

▪ RESISTENCIAS QUÍMICA TÍPICAS (con el acabado correspondiente)

	Inmersión	Salpicaduras y derrames
Ácidos	Muy Buena	Excelente
Álcalis	Excelente	Excelente
Sales	Excelente	Excelente
Solventes	Muy Buena	Excelente
Agua	Excelente	Excelente

▪ RESISTENCIA A LA TEMPERATURA (seco, no inmersión):

Continua 218°C	No continua 230°C
----------------	-------------------

▪ CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



Programa de Cuidado Responsable
del Medio Ambiente®
Nuestro Compromiso con la Sustentabilidad



Av. Jujuy 2001
Carlos Spegazzini - Bs. As.
www.sintoplast.com.ar
0800-666-746827



LINEA INDUSTRIAL Induplast

-Vehículo : Novolac Epoxi catalizado

-Relación de mezcla: 4 Partes "A" + 1 Parte "B" (en volumen).

-Vida útil de la mezcla: 3 horas (a 24°C y 70% H.R.A.) se reduce a mayores temperaturas. La vida útil termina cuando el recubrimiento pierde cuerpo y comienza a descolgar.

-Punto de inflamación: 12°C

-Sólidos en volumen: 70% (cálculo según fórmula).

-Espesor seco recomendado: 380µm en 1-2 manos. .

-Rendimiento teórico : 1.8 m² por litro para 380µm

Al rendimiento teórico debe adicionarse la merma ocasionada por irregularidades en la superficie, pérdidas por el sistema de aplicación y de mezcla al momento de estimar los requerimientos de cada trabajo.

-Color : Gris

-Brillo : Mate.

▪ APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Remover grasas y aceite con diluyente multiuso o preparador de superficie de acuerdo a SSPC-SP1

ACERO

Inmersión: Arenado a metal blanco de acuerdo a la norma SSPC SP5 con un perfil de rugosidad de 50-75 µm. Es recomendable retocar las soldaduras y las aristas con soplete o pincel antes de efectuar la aplicación completa, previa remoción de escoria restos de soldadura y redondeo de ariscas y cantos filosos..

No inmersión: Arenado grado comercial de acuerdo a la norma SSPC-SP6 con un perfil de rugosidad de 50-70 µm.

Hormigón: Debe tener como mínimo 28 días de curado (a 21°C y 50% HRA) o tiempos equivalentes. La superficie debe estar limpia y seca libre de todo resto de aceites, agente químico, lechada o cualquier contaminante. Realizar una limpieza abrasiva para eliminar lechada superficial y producir una textura similar a la de una lija de grano medio. Reparar oquedades y poros. Eliminar polvo y arenas por soplado o aspiración

Mezcla: Mezclar separadamente cada uno de los componentes con agitador mecánico, luego combinarlos y mezclar los kits con equipo mecánico.



Programa de Cuidado Responsable
del Medio Ambiente®
Nuestro Compromiso con la Sustentabilidad



Av. Jujuy 2001
Carlos Spegazzini - Bs. As.
www.sinteplast.com.ar
0800-666-746827



LINEA INDUSTRIAL Induplast

Dilución: Para aplicación diluir con diluyente especial Sintecoat 23, de acuerdo al equipo a utilizar. El uso de de otros solventes diferentes a aquellos suministrados o aprobados puede afectar negativamente el comportamiento del producto anulando su garantía explícita o implícita.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

	<u>Material</u>	<u>Superficie</u>	<u>Ambiente</u>	<u>Humedad</u>
Normal	18-29°C	18-29°C	18-29°C	30-60 %
Mínimo	13°C	10°C	10°C	0%
Máximo	32°C	43°C	38°C	85%

NO aplicar cuando la temperatura de la superficie sea menor a 3°C por encima del punto de rocío.

APLICACIÓN POR PULVERIZACIÓN

AIRLESS, se recomiendan equipos que como mínimo cumplan las siguientes características

Relación de bombeo 30:1

Caudal lpm 11.3 l/min

Manguera Producto 3/8" diámetro interno (mínimo)

Boquilla 0.035 – 0.041

Presión de salida 2100 – 2500 psi

Empaquetadura Teflón (recomendado)

CONVENCIONAL

Usar marmita a presión con doble regulador, manguera para producto de 1/2" de diámetro interior mínimo. Boquilla de 0.110" de diámetro y cabezal de aire apropiado

PINCEL o RODILLO

Pincel recomendado solo para retoques y "striping" de soldaduras y bordes. Usar pincel de buena calidad, evitar excesivo brocheo. Rodillo, no recomendado.

TIEMPOS de SECADO



Programa de Cuidado Responsable
del Medio Ambiente®
Nuestro Compromiso con la Sustentabilidad



Av. Jujuy 2001
Carlos Spegazzini - Bs. As.
www.sinteplast.com.ar
0800-666-746827



LINEA INDUSTRIAL Induplast

Temperatura de superficie	Manipuleo	Entre Capas	Curado Final Inmersión
10°C	18 hs	48 hs	21 días
16°C	12 hs	32 hs	14 días
24°C	6 hs	16 hs	7 días
32°C	3 hs	8 hs	4 días

Espesores excesivos, insuficiente ventilación o temperaturas más bajas retardarán el secado, pueden causar retención de solventes y falla prematura. Temperaturas de curado por debajo de 16°C no son recomendables para servicios de inmersión. En caso de excederse los tiempos máximos de repintado deberá procederse a un tratamiento mecánico sobre la pintura existente.

Humedad excesiva y condensación durante el proceso de curado causará un blanqueo y/o exudación sobre la superficie que deberá ser removido con un cepillo de cerda y agua de bajo contenido salino; dejando secar perfectamente antes de recubrir.

-Solvente de limpieza: Diluyente para epoxi 9700000.

-Tiempo de almacenamiento: 24 meses.

▪ **PRECAUCIONES DE SEGURIDAD**

Producto INFLAMABLE. No apagar con agua. Usar extintores de dióxido de carbono o polvo químico. Procurar la debida ventilación al aplicarlo.

Los datos y recomendaciones detallados en esta FICHA TÉCNICA han sido repetidamente comprobados en nuestros LABORATORIOS y a través del uso. No obstante, no pueden ser considerados como especificaciones. Así mismo, no asumimos responsabilidad por el manejo y la aplicación del producto, dado que están fuera de nuestro control.

SINTEPLAST, por lo tanto, no da a través de este BOLETÍN INFORMATIVO garantía alguna acerca de los efectos y resultados indeseados del producto, ni de accidentes o perjuicios que se deriven de su uso incorrecto.



Programa de Cuidado Responsable
del Medio Ambiente®
Nuestro Compromiso con la Sustentabilidad



Av. Jujuy 2001
Carlos Spegazzini - Bs. As.
www.sinteplast.com.ar
0800-666-746827