

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

EPOXICO ARCHCO 453HT

Revestimiento Interno Fenólico-Novolac para Tanques y Tuberías (Traducción)

DESCRIPCION

Archco 453HT es un sistema epoxico de dos partes fenólico-novolac, resistente a altas temperaturas, diseñado para revestimientos internos de tanques y tuberías que requieren una excelente resistencia química y de temperatura en un amplio rango de temperaturas y presiones. Está disponible en sistemas con un 88% de sólidos o con un 100% de sólidos para aplicaciones de pulverización de componente airless plural o single airless.

USO

Protección contra la corrosión para tanques de acero y tuberías internas en una variedad de industrias. El revestimiento protegerá los tanques y las tuberías de petróleo crudo, agua de mar, aguas residuales, combustibles, solventes y lubricantes hasta 325° F (163° C).

CARACTERISTICAS

- Muy baja permeabilidad
- Excelente adhesión
- Excelente resistencia química
- Excelente resistencia a los gases de H₂S
- Excelente resistencia a la temperatura (hasta 325° F / 165° C)
- Excelente resistencia a la abrasión
- Rendimiento mejorado con inmersión caliente

APLICACION

Todos los contaminantes deben ser eliminados de la superficie de acero a recubrir. El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con SSPC-SP-1. Las superficies deben estar libres de salientes, los bordes filosos, los puntos altos y los biselados deben estar lisos, incluyendo todas las esquinas. Prepare las superficies con chorro abrasivo hasta obtener un acabado limpio casi blanco, SSPC-SP 10, NACE N° 2 o Sa 2-1/2. Se usará una arena angular apropiada para lograr un perfil de anclaje de 3 a 5 mil (76 - 127 micras). Aspire el piso del tanque para eliminar abrasivos y polvo antes del recubrimiento.

Para pulverizar la versión 100% de sólidos de Archco 453HT, se utilizará una unidad de pulverización sin aire de componentes plurales con una bomba dosificadora capaz de una relación de mezcla de volumen de 4: 1. El equipamiento auxiliar estándar debe incluir tolvas de 38 litros como mínimo, 2 mezcladoras estáticas, manguera flexible de 25 pies máximo x 1/4 "(7.6 mx 6.3 mm) y pistola de masilla con punta de 23 a 31 milésimas. Parte A debe calentarse a 100° F-120° F (38° C-49° C) y la Parte B debe calentarse a 90° F-110° F (32° C-43° C). El paquete de manguera debe ajustarse a 100° F-120° F (38° C-49° C). Se debe utilizar una unidad de rociado airless single de una sola vez con la versión de 88% de sólidos. En la unidad airless, debe ser como mínimo de 68: 1. Cuando se utiliza una unidad sin aire, el Archco 453HT no debe diluirse más del 5% con el diluyente Archco 400E (3 lbs / 1,4 kg por 5 galones / kit de 19 litros).

Se debe usar una técnica de rocío húmedo sobre húmedo para lograr un grosor mínimo de 20 mils (508 micrones) DFT. El espesor del revestimiento debe medirse con un calibrador de espesor de película húmeda. La configuración del equipo es solo orientativa y puede variar según el equipo y la aplicación específica. Consulte la especificación de aplicación de pulverización para obtener información más completa.

EPOXICO ARCHCO 476

DATOS TECNICOS		
Propiedades	VALOR AIRLESS	VALOR PLURAL
Contenido de sólidos por volumen	88 %	100 %
Componente base: sin mezclar a 77°F (25° C)		
Gravedad específica	1.4	1.4
Viscosidad	26,000 cP	13,000 cP
Color	Blanco	Blanco
Endurecedor: sin mezclar a 77° F (25° C)		
Gravedad específica	1.1	1.1
Viscosidad	3,000 cP	3,000 cP
Color	Ambar	Ambar
Material mixto: mixto @ 77° F (25° C)		
Gravedad específica	1.4	1.4
Viscosidad	20,000 cP	12,000
Color	Blanquecino	Blanquecino
Proporción de mezcla (A / B) por Volumen	4:1	4:1
Proporción de mezcla (A / B) por Peso	5.7:1	5.8:1
Tiempos de curación		
Vida Útil a 77°F (25°C)	120 minutos	80 minutos
Vida Útil a 97°F (36°C)	45 minutos	35 minutos
Tiempo para secar a 50°F (10°C)	10 - 12 horas	8 - 10 horas
Tiempo para secar a 77°F (25°C)	2 - 3 horas	1 - 2 horas
Cura para inmersión (petróleo crudo)		
A 35°F (2°C)	32 horas	24 horas
A 75°F (24°C)	16 horas	12 horas
Cobertura teórica	53.5 ft ² /30mils/gallon (1.3 m ² /0.76 mm/liter)	80 ft ² /20 mils/gallon (2.0m ² /0.50 mm/liter)
Espesor por capa	10-40 mils (254-1016 microns)	10-60 mils (254-1524 microns)
Detección de Holiday - basado en min. mil.	125 voltios / mil (4,921 volts/mm)	125 voltios / mil (4,921 volts/mm)
Dureza (ASTM D2240-02)	Shore D 82	Shore D 82
Adherencia al acero	3,200 psi (22 MPa)	3,200 psi (22 MPa)
Temperatura de aplicación	50° a 140° F (10° a 60° C)	50° a 140° F (10° a 60° C)
Temperatura de servicio	35° a 325° F (2° a 136° C)	35° a 325° F (2° a 136° C)

ALMACENAMIENTO: Mínimo 24 meses cuando se almacena en contenedores originales a 40° F (4° C) a 105° F (41° C). En el sitio de trabajo donde las temperaturas son inferiores a 50° F (10° C), el producto debe mantenerse cálido para permitir una fácil transferencia a las tolvas de almacenamiento para calentar a las temperaturas de pulverización apropiadas.

LIMPIEZA: Limpie el equipo con MEK o disolvente limpiador equivalente, como Archco 400E Thinner.

SALUD Y SEGURIDAD: Usar ropa protectora y asegurar ventilación adecuada. Evite el contacto con la piel y los ojos. Ver Hoja de datos de seguridad para más información.

EMBALAJE: kits de 5 galones (19 Litros), 25 galones (95 Litros).
Otros tamaños disponibles bajo petición.



HOUSTON:
9747 Whithorn Drive,
Houston, Texas,
U.S.A. 77095
Tel: 1-281-821-3355
Fax: 1-281-821-0304

TORONTO:
90 Ironside Crescent,
Unit 12, Toronto,
Ontario, Canada M1X1M3
Tel: 1-416-291-3435
Fax: 1-416-291-0898

e-mail: info@premiercoatings.com
www.premiercoatings.com

A Member of Winn & Coales International

La información que se proporciona en esta hoja es solo una guía general y no debe utilizarse con fines de especificación. Creemos que la información es precisa y confiable, pero no la garantizamos. No asumimos ninguna responsabilidad por el uso de esta información. Los usuarios deben, mediante sus propias pruebas, determinar la idoneidad de los productos y la información que proporcionamos para sus propios fines particulares. No se puede asumir ninguna responsabilidad de patente.