

PPG PHENGUARD™ 985

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epoxi fenólico novolac aducto amina, de dos componentes y alto espesor.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente resistencia a una amplia gama de ácidos orgánicos, alcoholes, aceites comestibles, grasas (independientemente del contenido de ácidos grasos libres) y solventes.
- Se puede especificar como sistema de 2 o 3 capas
- Máxima flexibilidad de carga para diferentes productos
- Buena resistencia al agua caliente

COLOR Y BRILLO

- Offwhite (blancos), gris
- Color crema sobre pedido
- Bajo brillo

Nota:

- Se puede utilizar cualquier color como primario, intermedio o acabado, según se prefiera

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	2
Densidad	1.7 kg/l (14.2 lb/US gal)
Volumen de sólidos	66 ± 2%
VOC (suministrado)	Máximo 339.0 g/l (aprox. 2.8 lb/US gal)
Espesor de película seca recomendado	100 - 160 µm (4.0 - 6.3 mils)
Rendimiento teórico	6.6 m ² /l para 100 µm (265 pies ² / gal para 4.0 mils) 4.4 m ² /l for 150 µm (176 pies ² /gal para 6.0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Intervalo para repintar	Mínimo: 36 horas Máximo: 28 días
Vida de almacenamiento	Base: 12 meses almacenado en un lugar fresco y seco Endurecedor: 12 meses almacenado en un lugar fresco y seco

Notas:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Rendimiento y espesor de película
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Intervalos de tiempo para repintar
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Tiempo de curado

PPG PHENGUARD™ 985

CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

Condiciones del sustrato

- Limpie el acero con chorro abrasivo de acuerdo con ISO-Sa $\frac{1}{2}$, como mínimo.
- Perfil de anclaje 50 - 100 micras
- El acero debe estar libre de óxido, escama de laminación, pintura, y cualquier otro contaminante.

Requisitos IMO-MSC.288(87) para tanques de carga de barcos petroleros de crudo

- Acero; limpieza con chorro abrasivo según ISO Sa $\frac{1}{2}$ o SSPC-SP10, perfil de anclaje de 50 - 75 μm (2.0 - 3.0 mils)
- Acero; ISO 8501-3:2006 grado P2, con los bordes tratados y redondeados a radio mínimo 2 mm (0.079 pulg) o al menos lijar con disco en tres pases antes de pintar
- La cantidad de polvo en la superficie a pintar no debe superar la clasificación «1» para tamaños de partícula «3», «4» o «5» (ISO 8502-3-2017). Las clases más pequeñas de polvo («1» y/o «2») deben eliminarse si son visibles sin aumento.
- La capa previa debe estar seca y libre de cualquier contaminante

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debe ser superior a 10°C (50°F)
- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debe estar al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío

ESPECIFICACIÓN DEL SISTEMA

Como recubrimiento de tanques

- 2 capas de 150 μm (6.0 mils) cada una o 3 capas de 100 μm (4.0 mils) cada una, para alcanzar 300 μm (12.0 mils) de espesor total de película seca

Notas:

- El EPS mínimo total especificado es de 300 μm (12.0 mils), el promedio de EPS máximo es de 450 μm (18.0 mils)
- En áreas críticas de una estructura pintada con PHENGUARD 985, el 10% de las lecturas puntuales pueden estar entre 600 - 800 μm (24,0 - 32,0 mils). Las lecturas individuales del medidor pueden estar entre 800 - 900 μm (32,0 - 35,0 mils). Las áreas críticas son, por ejemplo, cordones de soldadura, bordes, pernos, esquinas, tuercas y áreas de difícil acceso.

Sistema para tanques de carga de barcos petroleros de acuerdo con la resolución MSC.288(87) de IMO.

- 2 capas de 160 μm (6.3 mils) cada una, para alcanzar 320 μm (12.6 mils) de espesor total de película seca
- Requisito de aplicación estrictamente de acuerdo con IMO PSPC MSC.288(87), perfil de anclaje de 50 - 75 μm (2.0 - 3.0 mils)

PPG PHENGUARD™ 985

INSTRUCCIONES DE USO

Relación de mezcla por volumen: base a endurecedor 88:12 (7.33:1)

- La temperatura de la pintura debe estar arriba de 15°C (59°F), preferentemente. De otra forma, puede requerirse una cantidad adicional de adelgazador para obtener la viscosidad de aplicación.
- Añadir demasiado adelgazador puede causar una disminución en la resistencia al colgado y un curado lento
- Añada el adelgazador o disolvente después de mezclar los componentes

Tabla de tiempos de inducción

Tiempo de inducción para el producto mezclado	
Temperatura del producto mezclado	Tiempo de inducción
15°C (59°F)	20 minutos
20°C (68°F)	15 minutos
25°C (77°F)	10 minutos

Vida útil

4 horas a 20°C (68°F)

Aspersión con aire

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de adelgazador o disolvente

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

Orificio de la boquilla

2.0 mm (aprox. 0.079 in)

Presión en la boquilla

0.3 MPa (aprox. 3 Bar; 44 p.s.i.)

PPG PHENGUARD™ 985

Aspersión sin aire (Airless)

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 5%, dependiendo del espesor requerido y de las condiciones de aplicación

Orificio de la boquilla

Aprox. 0.43 – 0.53 mm (0.017 – 0.021 pulgadas)

Presión en la boquilla

15.0 MPa (aprox. 150 bar; 2176 p.s.i.)

Brocha/rodillo

- Brocha: solo para reparaciones menores en áreas localizadas (spot) y para aplicación de franjas (stripe coat)

Adelgazador o disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 5%

Disolvente para limpieza

- THINNER 90-53

DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película	
Espesor de película seca	Rendimiento teórico
100 µm (4.0 mils)	6.6 m ² /l (265 ft ² /US gal)
150 µm (6.0 mils)	4.4 m ² /l (176 ft ² /US gal)
160 µm (6.3 mils)	4.1 m ² /l (168 ft ² /US gal)

Nota:

- El máximo EPS para aplicación con brocha es de 150 µm (6.0 mils)
-

PPG PHENGUARD™ 985

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 100 µm (4.0 mils) cuando se usa como primario

Repintado con...	Intervalo	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
El mismo producto	Mínimo	60 horas	48 horas	36 horas	24 horas	16 horas
	Máximo	28 días	28 días	28 días	21 días	10 días

Notas:

- Cuando se utiliza como primario bajo revestimientos de tanques libres de solvente, el EPS se debe limitar a un máximo de 100 µm (4.0 mils)
- El desempeño del sistema aplicado depende en gran medida del grado de curado de la primera capa al momento de repintar. Por lo tanto, el tiempo de repintado entre la primera y segunda capa es mayor que entre la segunda y la tercera (consulte los detalles de repintado)

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 160 µm (6.3 mils) cuando se usa como primario

Repintado con...	Intervalo	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
El mismo producto	Mínimo	3 días	58 horas	45 horas	30 horas	20 horas
	Máximo	28 días	28 días	28 días	21 días	10 días

Nota:

- Cuando se utiliza como primario bajo revestimientos de tanques libres de solvente, el EPS se debe limitar a un máximo de 100 µm (4.0 mils)

Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 100 µm (4.0 mils) cuando se usa como intermedio

Repintado con...	Intervalo	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
El mismo producto	Mínimo	36 horas	32 horas	24 horas	16 horas	12 horas
	Máximo	28 días	28 días	28 días	21 días	10 días

Notas:

- La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminante
- Las capas de refuerzo (stripe coat) de PPG PHENGUARD 985, requieren los mismos intervalos de repintado que una capa intermedia completa con un espesor de película seca de 100 µm (4.0 mils.)

PPG PHENGUARD™ 985

Tiempo de curado para todo el sistema - espesores de película seca de hasta 320 µm (12.6 mils)

Temperatura del sustrato	Curado mínimo antes del transporte de cargas sin notas 4, 7, 11, agua para lastre o pruebas en tanques con agua de mar.
10°C (50°F)	14 días
15°C (59°F)	14 días
20°C (68°F)	10 días
30°C (86°F)	7 días
40°C (104°F)	5 días

Notas:

- Tiempo de curado mínimo antes del transporte de cargas con nota 4, 7 o 11: 3 meses
- Para más información sobre la resistencia y notas de resistencia, consulte la última edición de la Tabla de Resistencias para Carga de Productos.
- Para transportar metanol y monómero de acetato de vinilo, se requiere un proceso de curado en caliente que no puede sustituirse con un periodo de servicio de 3 meses con cargas no agresivas.
- Mantenga una ventilación adecuada en el área de trabajo durante la aplicación y el proceso de curado

Vida útil (a viscosidad de aplicación)

Temperatura del producto mezclado	Vida útil
10°C (50°F)	6 horas
20°C (68°F)	4 horas
30°C (86°F)	1.5 horas

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Esta es una pintura base solvente, evite la inhalación de los vapores, al igual que el contacto con la piel y ojos
- Consulte la Hoja de Datos de Seguridad y la etiqueta del producto para conocer los requisitos completos de seguridad y precauciones

DISPONIBILIDAD A NIVEL MUNDIAL

PPG Protective & Marine Coatings siempre tiene el objetivo de suministrar el mismo producto en todo el mundo. Sin embargo, algunas veces son necesarias modificaciones mínimas al producto para cumplir las reglas/circunstancias locales o nacionales. Bajo estas circunstancias se usa una carta técnica del producto alterna.



PPG PHENGUARD™ 985

REFERENCIAS

- Guide | PPG PHENGUARD | Tankcoating - Hot cure
- Information sheet | Explanation of product data sheets
- Guide | PPG SIGMACARE PLUS | Online guide to maintenance at sea

GARANTÍA

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 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 PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en www.ppgpmc.com. La versión en inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

