

PPG NOVAGUARD™ 890

DESCRIPCIÓN

Revestimiento epoxi fenólico novolaca, sin disolventes, de dos componentes curado con aminas.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Sistema de revestimiento monocapa para interior de tanques
- Excelente resistencia al crudo hasta 120°C (250°F)
- Adecuado para el almacenamiento de gasolina sin plomo mezclada con hasta 100% de etanol (E5 hasta E100).
- Válido para almacenamiento de biodiesel (EN14214)
- Buena resistencia a disolventes y a una amplia gama de productos químicos
- Buena visibilidad gracias al color claro
- Fácil de limpiar
- Puede aplicarse mediante un equipo de pulverización de alta prestación airless (60:1) y alimentación única
- Reduce el riesgo de incendio y explosión
- Excelentes capacidades para rellenar pitting
- Cumple los requerimientos de EI 1541 2.2 (sistemas de revestimiento para gasolinas de aviación en tanques de almacenamiento y tuberías)

COLORES Y BRILLO

- Crema y verde
- Brillante

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

| Datos para el producto mezclado | |
|--------------------------------------|---|
| Número de componentes | Dos |
| Densidad | 1,4 kg/l (11,7 lb/US gal) |
| Volumen de sólidos | 100% |
| COV (Suministrado) | Directiva 2010/75/EU, SED: max. 94,0 g/kg max. 131,0 g/l (aprox. 1,1 lb/gal) 92,0 g/ltr (0,8 lb/gal) (por Método EPA 24) |
| Espesor de película seca recomendado | 300 - 600 µm (12,0 - 24,0 mils) dependiendo del sistema |
| Rendimiento teórico | 3,3 m²/l para 300 µm (134 ft²/US gal para 12,0 mils) |
| Seco al tacto | 8 horas |
| Intervalo de repintado | Mínimo: 22 horas Máximo: 2 meses |
| Curado total al cabo de | 6 días |
| Estabilidad del envase | Base: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco Endurecedor: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco |

PPG NOVAGUARD™ 890

Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES – Espesor de la película seca y rendimiento teórico
- Ver DATOS ADICIONALES – Intervalos de repintado
- Ver DATOS ADICIONALES – Tiempo de curado

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Condiciones del sustrato

- Acero: Limpieza mediante chorro abrasivo a un grado mínimo SSPC-SP10 ó ISO-Sa2½ , perfil de chorro 50 – 125 µm (2,0 – 5,0 mils)
- Acero con imprimación adecuada (NOVAGUARD 260) debe estar seco y libre de cualquier contaminación

Temperatura del sustrato

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

INSTRUCCIONES DE USO

Ratio de mezcla en volumen: base a endurecedor 4:1

- La temperatura de la mezcla entre la base y el endurecedor debe estar preferentemente al menos a 20°C (68°F)
- No se debe añadir disolvente

Tiempo de inducción

0 minuto

Nota:

- No se requiere tiempo de inducción

Vida de la mezcla

1 hora a 20°C (68°F)

Nota:

- Ver DATOS ADICIONALES – Vida de la mezcla

PPG NOVAGUARD™ 890

Pistola sin aire

Disolvente recomendado

No se añadirá disolvente

Orificio de boquilla

Aprox. 0,53 mm (0,021 pulg.)

Presión en boquilla

A 20°C (68°F) como temperatura de la pintura min. 28,0 MPa (aprox. 280 bar; 4061 p.s.i.). At 30°C (86°F) min. 22,0 MPa (aprox. 220 bar; 3191 p.s.i.)

Nota:

- Usar equipos airless con ratio 60:1 como mínimo y manguitos para alta presión

Brocha/rodillo

- Brocha: solamente para refuerzo en cantos vivos y soldaduras y pequeñas reparaciones

Disolvente recomendado

No se añadirá disolvente

Disolvente de limpieza

- THINNER 90-53 o THINNER 90-83
- Todos los equipos de la aplicación deben de limpiarse ineditamente después de utilizarse
- La pintura dentro del equipo de pulverización debe eliminarse antes de que finalice el tiempo de vida de la mezcla

DATOS ADICIONALES

Medición del espesor de película húmeda

- Se pueden obtener diferencias entre el espesor húmedo medido (WFT), el espesor húmedo aplicado y el espesor húmedo real. Esto se debe a la trixotropía y la tensión superficial de la pintura, que tarda un tiempo en liberar el aire ocluido en la capa de pintura.
- La recomendación sería aplicar un espesor húmedo igual al seco especificado más 60 µm (2.4 mils)

| Espesor de película seca y rendimiento teórico | |
|---|---|
| Espesor seco | Rendimiento teórico |
| 300 µm (12.0 mils) | 3.3 m ² /l (134 ft ² /US gal) |
| 600 µm (24.0 mils) | 1.7 m ² /l (67 ft ² /US gal) |

PPG NOVAGUARD™ 890

Tiempo de curado para espesores de película seca de hasta 600 µm (24,0 mils)

| Repintado con... | Intervalo | 5°C (41°F) | 10°C (50°F) | 20°C (68°F) | 30°C (86°F) | 40°C (104°F) |
|------------------|-----------|------------|-------------|-------------|-------------|--------------|
| Consigo mismo | Mínimo | 3.5 días | 48 horas | 22 horas | 15 horas | 10 horas |
| | Máximo | 3 meses | 3 meses | 2 meses | 1 mese | 14 días |

Nota:

- La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminación

Tiempo de curado para EPS de hasta 600 µm (24,0 mils)

| Temperatura del sustrato | Para inmersión en agua |
|--------------------------|------------------------|
| 5°C (41°F) | 5 días |
| 10°C (50°F) | 60 horas |
| 20°C (68°F) | 27 horas |
| 30°C (86°F) | 18 horas |
| 40°C (104°F) | 12 horas |

Nota:

- Tiempo para el servicio- Para la inmersión en agua se permite las pruebas de tanque con agua fresca, salobre o de mar. Las disoluciones químicas en agua (ácidos, bases o fertilizantes por ejemplo) necesitarán el curado total

Tiempo de curado para EPS de hasta 600 µm (24,0 mils)

| Temperatura del sustrato | Seco para manipular | Tiempo mínimo de curado para productos alifáticos derivados del petróleo (ver nota) | Tiempo mínimo de curado para el resto de productos |
|--------------------------|---------------------|---|--|
| 5°C (41°F) | 3 días | 12 días | 15 días |
| 10°C (50°F) | 40 horas | 7 días | 10 días |
| 20°C (68°F) | 18 horas | 3 días | 6 días |
| 30°C (86°F) | 12 horas | 48 horas | 4 días |
| 40°C (104°F) | 8 horas | 24 horas | 3 días |

Nota:

- Tiempos de curado para cargas de productos puramente alifáticos del petróleo, crudo, productos limpios del petróleo, Fuegos y bio- diésel. Las mezclas de Gasolinas/alcoholes no están incluidas entre los productos puramente alifáticos del petróleo. Por favor contacte con su representante de PPG para más detalles.

PPG NOVAGUARD™ 890

Tiempo de curado para EPS de hasta 600 µm (24,0 mils)

| Temperatura del sustrato | Seco para transitar |
|--------------------------|---------------------|
| 5°C (41°F) | 3.5 días |
| 10°C (50°F) | 48 horas |
| 20°C (68°F) | 22 horas |
| 30°C (86°F) | 15 horas |
| 40°C (104°F) | 10 horas |

Nota:

- Dentro de el respeto del periodo de tiempo para que esté seco para poder caminar por encima se requiere incluso no ejercer picos locales o presión estática . Una ligera huella recuperable puede ser visible pero esto no afecta al desempeño del revestimiento . El periodo de tiempo necesario para que esté seco para caminar por encima permite la inspección del revestimiento incluyendo el test de porosidad.

Vida de la mezcla (a la viscosidad de aplicación)

| Temperatura del producto mezclado | Vida de la mezcla |
|-----------------------------------|-------------------|
| 10°C (50°F) | 2 horas |
| 20°C (68°F) | 1 hora |
| 30°C (104°F) | 45 minutos |

Nota:

- Debido a la reacción exotérmica, la temperatura durante y después de la mezcla puede aumentar

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Si se espera que los trabajadores puedan quedar expuestos a concentraciones superiores al límite de exposición, deberán utilizar equipo de protección personal adecuado (PPE)
- Tiene que haber ventilación en los espacios cerrados para que haya buena visibilidad
- Aunque es una pintura sin disolvente, 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

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.



PPG NOVAGUARD™ 890

REFERENCIAS

- Guide | NOVAGUARD 890 | Chemical resistance guide
- Guide | Tank maintenance | Our guide to the economical repair of corroded tank bottoms
- 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 al 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.

