PPG PHENGUARD™ 985

DESCRIPCIÓN

Revestimiento epoxi fenólico novolaca, alto espesor, de dos componentes y curado con aducto de aminas.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Excelente resistencia a una amplia gama de ácidos orgánicos, alcoholes, aceites comestibles, grasa (sin tener en cuenta el contenido en ácidos grasos libres) y disolventes
- Puede ser especificado en sistemas de 2 o 3 capas
- Máxima flexibilidad de carga
- Buena resistencia al agua caliente

COLORES Y BRILLO

- Blanco quebrado, gris
- Crema bajo pedido
- Bajo brillo

Nota:

- Cualquier color puede ser utilizado como imprimación, intermedia o acabado por preferencia de color

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	1,7 kg/l (14,2 lb/US gal)
Volumen de sólidos	66 ± 2%
COV (Suministrado)	max. 339,0 g/l (aprox. 2,8 lb/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 ft^2/US gal para 4,0 mils) 4,4 m^2/l para 150 µm (176 ft^2/US gal para 6,0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Intervalo de repintado	Mínimo: 36 horas Máximo: 28 días
Estabilidad del envase	Base: al menos 12 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco Endurecedor: al menos 12 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco

Notas:

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

PPG PHENGUARD™ 985

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Condiciones del substrato

- El acero se chorreará con abrasivo a calidad ISO-Sa2½ "in situ"
- Perfil de rugosidad 50 - 100 micras
- El acero estará libre de corrosión, cascarilla, imprimación de taller y de cualquier otra contaminación

---

Cumple los requerimientos de la IMO-MSC.288(87) para tanques de crudo

- Acero; chorro abrasivo a grado ISO Sa2½ ó SSPC-SP10, perfil de rugosidad 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 tres pasadas de disco o sistema equivalente antes de pintar
- La cantidad de polvo en la superficie a recubrir no debe exceder el nivel "1" para tamaños de partícula de la clase "3", "4" ó "5" (ISO 8502-3-2017). Las clases más pequeñas (“1” y/o “2”) deben eliminarse cuando sean visibles sin magnificación.
- La capa previa deberá estar seca y libre de cualquier contaminación

---

Temperatura de substrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del substrato durante la aplicación y el curado debería estar por encima de 10°C (50°F)
- La temperatura del substrato durante la aplicación y el curado deberá estar al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío

---

ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA

Para su uso como revestimiento de tanque

- 2 capas de 150 µm (6,0 mils) cada una, ó 3 capas de 100 µm (4,0 mils) cada una para alcanzar una espesor seco total de 300 µm (12,0 mils)

Notas:

- El espesor mínimo especificado (DFT) es de 300 µm (12,0 mils), el espesor aproximado máximo es de 450 µm (12,0 mils)
- en las áreas críticas de una estructura pintada con PHENGUARD 985, el 10% de las lecturas de espesor puntual pueden estar entre 600 – 800 µm (24,0 – 32,0 mils). Las lecturas individuales pueden estar entre 800 – 900 µm (32,0 – 35,0 mils). Son áreas críticas los cordones de soldadura, los filos, pernos, esquinas, tuercas y áreas de difícil acceso.

Sistema para tanques de carga de barcos tanqueros de crudo de acuerdo con la reolcuión IMO MSC.288(87).

- 2 capas de 160 µm (6,3 mils) cada una, para conseguir 320 µm (12,6 mils) de espesor seco total
- Requerimientos de aplicación estrictamente según IMO PSPC MSC.288(87), perfil de chorro 50 – 75 µm (2,0 – 3,0 mils)

PPG PHENGUARD™ 985

INSTRUCCIONES DE USO

Ratio de mezcla en volumen: base a endurecedor 88:12 (7,33:1)

- La temperatura de la pintura estará preferiblemente por encima de 15°C (59°F), si no fuera así se necesitaría añadir disolvente para conseguir la viscosidad de aplicación
- La adición de un exceso de disolvente reducirá la resistencia al descuelgue y ralentizará el curado
- De ser necesario, se debe añadir el disolvente después de mezclar los componentes

---

Tabla del tiempo de inducción

Tiempo de inducción tras la mezcla del product	
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 de la mezcla

4 horas a 20°C (68°F)

Pistola con aire

Disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

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

Orificio de boquilla

2,0 mm (aprox. 0,079 pulg)

Presión en boquilla

0,3 MPa (aprox. 3 bar; 44 p.s.i.)

PPG PHENGUARD™ 985

Pistola sin aire

Disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

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

Orificio de boquilla

Aprox. 0,43 – 0,53 mm (0,017 – 0,021 pulg)

Presión en boquilla

15,0 MPa (aprox. 150 bar; 2176 p.s.i.)

Brocha/rodillo

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

Disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

0 - 5%

Disolvente de limpieza

- THINNER 90-53

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	**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:

- Espesor seco máximo a brocha: 150 µm (6,0 mils)

PPG PHENGUARD™ 985

Intervalo de repintado para espesor seco (DFT) de hasta 100 µm (4.0 mils) Cuando se utiliza como imprimación						
Repintado con...	**Intervalo**	**10°C (50°F)**	**15°C (59°F)**	**20°C (68°F)**	**30°C (86°F)**	**40°C (104°F)**
Consigo mismo	Mínimo	60 horas	48 horas	36 horas	24 horas	16 horas
	Máximo	28 dias	28 dias	28 dias	21 dias	10 dias

Notas:

- Cunado se utilice como una imprimación bajo sistemas de recubrimiento libres de disolvente el espesor seco debe limitarse a un máximo de 100 µm (4,0 mils)
- El desempeño del sistema aplicado depende fuertemente del grado de curado de la primera capa en el momento de repintarla. Por consiguiente el tiempo de repintado entre la primera y la segunda capa es mayor comparado con el de la segunda y tercera (Ver detalles de repintado)

Intervalo de repintado para espesor seco (DFT) de hasta 160 µm (6,3 mils) Cuando se utiliza como imprimación						
Repintado con...	**Intervalo**	**10°C (50°F)**	**15°C (59°F)**	**20°C (68°F)**	**30°C (86°F)**	**40°C (104°F)**
Consigo mismo	Mínimo	3 dias	58 horas	45 horas	30 horas	20 horas
	Máximo	28 dias	28 dias	28 dias	21 dias	10 dias

Nota:

- Cunado se utilice como una imprimación bajo sistemas de recubrimiento libres de disolvente el espesor seco debe limitarse a un máximo de 100 µm (4,0 mils)

Intervalo de repintado para espesor seco (DFT) de hasta 100 µm (4,0 mils) cuando se utiliza como intermedia						
Repintado con...	**Intervalo**	**10°C (50°F)**	**15°C (59°F)**	**20°C (68°F)**	**30°C (86°F)**	**40°C (104°F)**
Consigo mismo	Mínimo	36 horas	32 horas	24 horas	16 horas	12 horas
	Máximo	28 dias	28 dias	28 dias	21 dias	10 dias

Notas:

- La superficie debe estar seca y sin contaminación
- Para los recortes de PPG PHENGUARD 985, se deben utilizar los mismos intervalos de repintado que para la capa completa intermedia con DFT de hasta 100 µm (4.0 mils)

PPG PHENGUARD™ 985

Tiempo de curado para el sistema completo - espesores de película seca de hasta 320 µm (12,6 mils)	
Temperatura del substrato	**Tiempo mínimo de curado para el transporte de cargas sin notas 4, 7 y 11, para tanques de lastre y para el test de tanques con agua de mar.**
10°C (50°F)	14 dias
15°C (59°F)	14 dias
20°C (68°F)	10 dias
30°C (86°F)	7 dias
40°C (104°F)	5 dias

Notas:

- Tiempo mínimo de curado para cargas para transporte de cargas con notas 4,7 or 11: 3 meses
- Para más información sobre resistencias, consultar la última edición de Tabla de Resistencias de Carga
- Para transportar metanol o monómeros de acetato de vinilo, se necesita un curado en caliente, que no podrá ser reemplazado por el transporte de cargas no agresivas durante 3 meses
- Se deberá mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado

Vida de la mezcla (a la viscosidad de aplicación)	
Temperatura del producto mezclado	**Vida de la mezcla**
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 disolvente y 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
- En la hoja de seguridad y la etiqueta del producto podrá ver los requerimientos completos de seguridad y precaución

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 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

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 el producto. ESTAS SON LAS ÚNICAS GARANTÍAS QUE PPG Protective and Marine Coataings 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.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.