

PHENGUARD™ 930/935/940

DESCRIPCIÓN

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

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Sistema PHENGUARD para revestimiento de tanques
- 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
- Máxima flexibilidad de carga
- Baja absorción de la carga
- Buena resistencia al agua caliente
- Revestimiento reconocido para el control de corrosión (Lloyd's register), ver ficha {1886}
- Buenas propiedades de aplicación, que proporcionan una superficie lisa

COLORES Y BRILLO

- Blanco roto (930), Rosa (935), Gris (940)
- 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)	Directiva 2010/75/EU, SED: max. 191,0 g/kg max. 315,0 g/l (aprox. 2,6 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	100 µm (4,0 mils)
Rendimiento teórico	6,6 m ² /l para 100 µm (265 ft ² /US gal para 4,0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Intervalo de repintado	Mínimo: 36 horas Máximo: 21 días
Curado total al cabo de	Ver tabla de curado
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



PHENGUARD™ 930/935/940

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Condiciones del sustrato

- 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
- La capa previa estará en buenas condiciones, seca y libre de cualquier contaminación

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado deberá estar por encima de 10°C (50°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

Proporción de mezcla en volumen : base a endurecedor 88 : 12

- 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

Tiempo de inducción

Permitir el tiempo de inducción antes de su uso

Tiempo de inducción tras la mezcla del producto	
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)

PHENGUARD™ 930/935/940

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. (aprox. 0.079 pulgadas)

Presión en boquilla

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

PISTOLA SIN AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 91-92

Volumen de disolvente

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

Orificio de boquilla

Aprox. 0.46 – 0.53 mm (0.018 – 0.021 pulgadas)

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

Disolvente 90-53

PHENGUARD™ 930/935/940

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)
125 µm (5,0 mils)	5,3 m ² /l (212 ft ² /US gal)

Nota: Espesor seco máximo a brocha: 60 µm (2,4 mils)

Intervalo de repintado para espesor de película seca de hasta 100 µm (4.0 mils) Cuando el Phenguard 930/935/940 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 (930/935/940)	Mínimo	60 horas	48 horas	36 horas	24 horas	16 horas
	Máximo	28 días	28 días	28 días	21 días	10 días

Notas:

- 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)
- Cuando 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 espesores secos de hasta 100 µm (4.0 mils) cuando se utiliza el Phenguard 930/935/940 como capa 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 (930/935/940)	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 sin contaminación
- Para su uso en Subsea, Se puede aplicar Phenguard Subsea 780 como acabado. Para el intervalo de repintado con Phenguard series por favor vea la información relevante y los procedimientos de reparación

PHENGUARD™ 930/935/940

Tiempo de curado para espesor seco hasta 150 µm (6.0 mils)

Temperatura del sustrato	Tiempo mínimo de curado para el transporte de cargas sin notas 4, 7, 8 y 11, para tanques de lastre y para el test de 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 mínimo de curado del sistema de revestimiento de tanques PHENGUARD antes de transportar cargas con nota 4, 7, 8 ó 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 debe de mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado (Por favor consulte las HOJAS DE INFORMACIÓN 1433 y 1434)

Vida de la mezcla (a 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

- Para las pinturas y disolventes recomendados, ver hojas de información 1430, 1431 y las fichas de seguridad de los productos
- 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

DISPONIBILIDAD MUNDIAL

PPG Protective and 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.



PHENGUARD™ 930/935/940

REFERENCIAS

• Tablas de conversión	HOJA DE INFORMACION	1410
• Explicación de fichas técnicas de productos	HOJA DE INFORMACION	1411
• Precauciones de seguridad	HOJA DE INFORMACION	1430
• Seguridad para la salud en espacios reducidos – Peligros de exposición y toxicidad	HOJA DE INFORMACION	1431
• Seguridad del trabajo en espacios reducidos	HOJA DE INFORMACION	1433
• Directrices para el uso de la ventilación	HOJA DE INFORMACION	1434
• Preparación de las superficies	HOJA DE INFORMACION	1490
• Especificación para abrasivos minerales	HOJA DE INFORMACION	1491
• Humedad relativa – temperatura del sustrato – temperatura del aire	HOJA DE INFORMACION	1650

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.

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.

