



## SELECCIÓN Y DATOS DE ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo</b>	Novolaca epoxy curada con amina cicloalifática
<b>Descripción</b>	Novolaca epoxy densamente reticulada, 100% sólidos revestimiento que proporciona una resistencia superior a largo plazo a una amplia gama de ácidos, sales y cáusticos fuertes. Las excelentes propiedades de adherencia Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining lo hacen ideal para su uso en sustratos preparados marginalmente con un funcionamiento óptimo. Excelente adherencia a sustratos previamente recubiertos de epoxico con una extensa ventana de recubrimiento.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Excelente compatibilidad térmica con acero y Concreto.</li> <li>• Baja tasa de permeabilidad para el servicio de revestimiento de tanques</li> <li>• Sin disolventes: 100% sólidos</li> <li>• Aplicación plural o de una sola succión</li> <li>• Rápido retorno al servicio: 24 horas a 77°F (25°C) para servicio de inmersión en hidrocarburos</li> <li>• Aplicación de una sola capa</li> </ul>
<b>Usos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revestimiento del tanque de inmersión a alta temperatura</li> <li>• Almacenamiento de petróleo crudo a 350°F (177°C)</li> <li>• Pisos y trincheras químicas en áreas de proceso</li> <li>• Áreas de contención secundaria</li> <li>• Revestimiento de tanques de almacenamiento de petróleo a granel</li> <li>• Soportes y almohadillas para equipos de proceso</li> <li>• Plataformas de carga y descarga de camiones</li> <li>• Revestimientos internos de tuberías, recipientes y tanques de almacenamiento a granel</li> </ul>
<b>Color</b>	Putty, gris claro, blanco, beige
<b>Acabado</b>	Brillante
<b>Espesor de película seca (EPS)</b>	15 – 24 milésimas de pulgada por capa
<b>Contenido de solidos</b>	99 – 100% por volumen

## SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

<b>Todos</b>	El sustrato debe estar limpio, seco y libre de contaminantes.
<b>Acero</b>	<p>Inmersión: SSPC-SP 10/NACE 2 Cercano a metal blanco con perfil de anclaje de 2.5 – 3.5 milésimas de pulgada.</p> <p>No inmersión: SSPC-SP 6/NACE 3 Limpieza comercial con perfil de anclaje de 1.5 – 3.0 milésimas de pulgada, SSPC-SP2/SSPC-SP3 limpieza manual/mecánica son adecuadas para ambientes moderados.</p> <p>Auto imprimante sobre acero.</p>

**Unidades de concreto o losas de concreto (CMU)**

El concreto debe curarse 28 días a 75°F (24°C) y 50% de humedad relativa o equivalente. Preparar superficies de acuerdo a SSPC-SP 13/NACE6 Superficie requerida el perfil es CSP 3-5. Vacíos en superficies de concreto puede requerir relleno. Juntas de mortero debe curarse un mínimo de 15 días. Imprima con Novocoat SC1100 Primer/Sealer.

**Superficie previamente pintada**

Consulte al departamento de servicio técnico de ErgonArmor.

## MEZCLA Y ADELGAZADOR

<b>Proporción</b>	3A:1B por volúmen
<b>Mezclado</b>	Para aspersion, brocha o rodillo de una sola succión, mezcle las partes A y B por separado, luego combinar y mezclar con herramienta mecánica.
<b>Adelgazador</b>	Aspersion: Hasta 6.5 oz/gal (5%) con Novocoat TH1710 Brocha: hasta 16 oz/gal (12%) con Novocoat TH1710 Rodillo: hasta 16 oz/gal (12%) con Novocoat TH1710
<b>Vida útil</b>	35 minutos a 24°C
	La vida útil es más corta a temperaturas más altas. Un volumen mayor de material mezclado tendrá una vida útil más corta que un volumen menor.
<b>Limpieza</b>	MEK o acetona

## GUÍA DE APLICACIÓN

<b>Aplicación por aspersion</b>	Se ha determinado que el siguiente equipo de pulverización es adecuado y está disponible en fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.
<b>Aspersion por Airless de Componente Plural</b>	<p>Tamaño de la boquilla: 0.021 – 0.027 pulgadas tipo reversible</p> <p>Línea de fluido de la parte A: ID de 1/2 pulgada</p> <p>Línea de fluido de la parte B: DI de 3/8 de pulgada</p> <p>Línea de rociado: ID de 1/2 pulgada x 100 pies como máximo</p> <p>Látigo: ID de 1/4 – 3/8 de pulgada</p> <p>Longitud del látigo: 6 pies como máximo</p> <p>Tamaño de la bomba: 56:1 o mayor</p> <p>Mezclador estático: 2 x 1/2 pulgada ID x línea de 12 pulgadas (24 pulgadas en total) de longitud detrás de la válvula mezcladora</p> <p>Parte A Temperatura: 130°F – 135°F (54°C – 57°C)</p> <p>Parte B Temperatura: 90°F – 95°F (32°C – 35°C)</p> <p>Salida: 4000 – 6000 psi, sin filtro</p>
<b>Airless Spray Single Leg or Hot Pot</b>	<p>Tamaño de la bomba: 56:1 (mínimo)</p> <p>Longitud de la manguera: 50 pies x 3/8 de pulgada de diámetro interno (mínimo)</p> <p>Longitud del látigo: 10 pies x 1/4 – 3/8 de pulgada de DI (mínimo)</p> <p>Tamaño de la boquilla: 0.021 – 0.027 pulgadas</p> <p>Salida: 4300 – 6000 psi, sin filtro.</p>



- Brocha y rodillo** Es posible que se requieran varias capas para obtener apariencia, el espesor de película seca recomendado y acabado adecuado. Evite el cepillado excesivo o re-cepillado. Para obtener mejores resultados, empate dentro de los 10 minutos a 75°F (24°C).
- Brocha** Brocha de cerdas medianas
- Rodillo** Cubierta de rodillo sintético de pelo corto con núcleo fenólico.

## TIEMPO DE CURADO Y PARA RECUBRIR

TEMPERATURA	RECUBRIR MÍNIMO	RECUBRIR MÁXIMO	REGRESAR AL SERVICIO (INMERSIÓN EN HIDROCARBURO)
50°F (10°C)	8 horas	14 días	14 días
77°F (25°C)	3 horas	14 días	7 días
140°F (60°C)	30 minutos	1 hora	4 horas
SECADO AL TACTO 4 HORAS A 77°F (25°C)			

La vuelta al servicio varía según la exposición a sustancias químicas. Consultar ErgonArmor Servicio técnico para orientación.

## SEGURIDAD

- Seguridad** Las mezclas y aplicaciones de este producto presentan ciertos riesgos. Lea y siga la información, precauciones e instrucciones de primeros auxilios en las etiquetas de cada producto y las hojas de datos de seguridad antes de usar.
- Ventilación** Proporcione una circulación de aire completa durante y después de la aplicación hasta que el material haya curado cuando se use en áreas cerradas.

## EMBALAJE Y RENDIMIENTO TEÓRICO

ITEM #	PRODUCT	PACKAGING
M-SC3470-250G-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining Kit Bag, Putty	8.8 oz (250 g)
M-SC3410A-5GL-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining -Part A Resin, Light Gray	3.1 gal (12 L)
M-SC3370-1GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining, Beige -Part A Resin, Beige -Part B Hardener	1.05 (3.95 L) Kit
M-SC3370-4GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining -Part A Resin, Beige -Part B Hardener	38 lbs (17 kg) 8.1 lbs (3.7 kg)
M-SC3310-4GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining -Part A Resin, Light Gray -Part B Hardener	40 lbs (18 kg) 8.1 lbs (3.7 kg)

M-SC3360-4GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining -Part A Resin, White -Part B Hardener	40 lbs (18 kg) 8.1 lbs (3.7 kg)
M-SC3375-QTCS-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining, Putty Each kit includes: -Part A Resin, Beige -Part B Hardener, Black	4 x 2.2 lbs Kit 1.8 lbs (0.82 kg) 6.1 oz (172 g)
M-SC3375-1GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining, Putty -Part A Resin, Putty -Part B Hardener, Black	1 gal (3.75 L) Kit 10 lbs (4.5 kg) 2.1 lbs (0.95 kg)
M-SC3375-4GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining -Part A Resin, Beige -Part B Hardener, Black	38 lbs (17 kg) 8.2 lbs (3.7 kg)
M-SC3375-20GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining -Part A Resin, Beige -Part B Hardener, Black	64 lbs (29 kg) 41 lbs (19 kg)
M-SC3375-200GLKT-1	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining -Part A Resin, Beige -Part B Hardener, Black	635 lbs (288 kg) 409 lbs (186 kg)
M-SC3340-1GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining, Red -Part A Resin, Red -Part B Hardener	0.99 gal (3.75 L) Kit 9.9 lbs (4.5 kg) 2.1 lbs (0.95 kg)
M-SC3340-4GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining -Part A Resin, Red -Part B Hardener	39.6 lbs (18 kg) 8.1 lbs (3.7 kg)

- Rendimiento teórico** 9.85 metros cuadrados por galón a 15 milésimas de pulgada  
6.2 pies cuadrados por galón a 24 milésimas de pulgada  
Considere pérdidas por mezcla y aplicación.
- Almacenamiento y vida útil** Mantenga el producto en su empaque original y sellado hasta que esté listo para usar. La vida útil estimada es de 12 meses cuando se almacena en un área seca a 70°F (21°C). La vida útil real puede variar según las condiciones de almacenamiento.

Si hay alguna duda con respecto a la calidad de los componentes, verifique la reactividad antes de su uso. Consulte al servicio técnico de ErgonArmor para obtener ayuda.



## PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS

MÉTODO DE PRUEBA	SISTEMA	RESULTADOS
Adherencia en seco ASTM D4541	Chorro abrasivo 1 capa	>3,000 psi
Adherencia en húmedo ASTM D4541 5 días 158°F (70°C) agua	Chorro abrasivo 1 capa	>3,000 psi
Resistencia a la abrasión ATSM D4060 1000 ciclos Rueda CS17 1000g carga		63 mg de pérdida 1,960 ciclos por milésima
Resistencia a la compresión ASTM C109	Chorro abrasivo 1 capa	10,000 – 13,000 psi
Dureza ASTM D2240	Chorro abrasivo 1 capa	83 – 90 Shore D

## RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

SERVICIO	TEMPERATURA MÁXIMA
Seco, continuo	350°F (177°C)
Bajo aislamiento continuo	300°F (149°C)

Las resistencias a la temperatura variarán con la exposición química. Consulte con el servicio técnico de ErgonArmor para obtener orientación.

La decoloración y la pérdida de brillo ocurren por encima de los 200°F (93°C) pero no afectan el funcionamiento.

Rev 01/2022

### TÉRMINOS Y CONDICIONES DE VENTA

Si bien las declaraciones, la información técnica y las recomendaciones contenidas en este documento se basan en información que nuestra empresa cree que es confiable, nada de lo contenido en este documento constituirá una garantía, expresa o implícita, con respecto a los productos y/o servicios descritos en este documento y dichas garantías se rechazan expresamente. Recomendamos que el posible comprador o usuario determine de forma independiente la idoneidad de nuestros productos para el uso previsto. Ninguna declaración, información o recomendación con respecto a nuestros productos, ya sea contenida en este documento o comunicada de otra manera, será legalmente vinculante para nosotros a menos que se establezca expresamente en un acuerdo escrito entre nosotros y el comprador/usuario. Para conocer todos los términos y condiciones de venta, visite [ergonarmor.com](http://ergonarmor.com).

División de Ergon Asphalt & Emulsions, Inc. | CORREOS. Box 1639, Jackson, MS 39215-1639 | 601-933-3381 Fax | 601-933-3595 Teléfono | 877-98ARMOR Número gratuito | [ergonarmor.com](http://ergonarmor.com)