

Novocoat™ EP3900 Machinable Paste

SELECCIÓN Y DATOS DE ESPECIFICACIÓN

Type	Pasta epóxica
Description	Novocoat EP3900 Machinable Paste es un material para reconstrucción de dos componentes para piezas y superficies metálicas. Tiene una consistencia suave y untuable que hace que sea fácil de aplicar.
Features	<ul style="list-style-type: none"> • Sin COV • Maquinable • Los kits incluyen herramientas • Excelente estabilidad a los rayos UV • Excelente resistencia al impacto y resistencia a la corrosión • Cumple con AWWA C210
Uses	<ul style="list-style-type: none"> • Reparación y restauración de metales • Reparación de acero picado • Reconstrucción de placas de tubos, ejes, carcásas de bombas, etc.
Color	Gris oscuro

RESISTENCIA QUÍMICA

Ácido acético hasta 10%	Ácidos orgánicos suaves
Hidróxido de amonio*	Ácido fosfórico
Solventes aromáticos y alifáticos	Hidróxido de potasio*
Licor negro	Hidróxido de sodio*
Acetato de butilo	Sulfuros
Butil Carbitol	Ácido sulfúrico hasta 80%
Cloruros	1,1,1 Triclorometano
Sulfuro de hidrógeno	Soluciones de urea
Alcohol isopropílico	Licor Blanco
Ácidos minerales	
Ácido nítrico hasta 30%	*Solo temperatura ambiente

SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Todos	El substrato debe estar limpio, seco y libre de contaminantes.
Acero	<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 limpieza manual o SSPC-SP3 limpieza mecánica son adecuadas para ambientes moderados.</p> <p>Auto imprimante sobre acero.</p>
Reparación de soldadura	Use una flama para extraer el aceite de las superficies profundamente impregnadas. Estabilice las grietas perforando las extremidades. Las grietas largas deben perforarse, roscarse y atornillarse a pocas pulgadas. Desbastar todas las grietas con una lima. Desengrasar con trapos limpios.

MEZCLA Y ADELGAZADOR

Mezclado	No mezcle kits parciales. Para kits pequeños, transfiera todo el contenido de la resina y el endurecedor en el tablero de mezcla de plástico. Para kits grandes, vacíe completamente el recipiente de endurecedor en el recipiente de resina, limpiando el fondo y mezcle hasta que el color del material sea uniforme y sin rayas.
Adelgazadores	No adelgazar.
Vida útil	<p>4°C (40°F) 1 hora y 20 minutos 24°C (75°F) 50 minutos 33°C (92°F) 20 minutos</p>
Limpieza	El tiempo de vida útil es más corto a mayores temperaturas. Si se mezcla un volumen más grande de producto tendrá un tiempo de vida útil menor que un volumen más pequeño.

PAUTAS DE SOLICITUD

Condiciones	La temperatura de la superficie del sustrato será 10°C – 60°C (50°F – 140°F) y al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. Si la temperatura de la superficie es superior a 60°C (140°F), consulte al Servicio técnico de Armor para obtener orientación.
Aplicación	Aplicar directamente sobre la superficie preparada con el espaciador o el cuchillo mezclador provisto. Presione hacia abajo con firmeza para eliminar el aire atrapado, rellene todas las grietas y asegure el máximo contacto con la superficie. Use tela de refuerzo sobre los agujeros y las grietas. Totalmente maquinable usando herramientas convencionales una vez curado.
Brocha y rodillo	Se puede usar brocha o rodillo para alisar la superficie aplicando solvente cuando no ha curado si se desea.
Acabado	Si el compuesto se va a recubrir, aplique el acabado dentro de la ventana de repaintado. Si esto no es posible, permita que el compuesto cure, luego cepille, con cepillo de alambre o lije para crear un perfil angular y rugoso en la superficie antes del aplicar el recubrimiento final.
Juntas frías	When it is necessary to join multiple sections of the compound to create a continuous protective layer over a large area, do not attempt to feather and overlap adjoining sections. If adjoining sections cannot be applied within the recoat window, continue the full thickness of the compound up to the joint between sections. Allow the first section to cure, then create a rough, angular mechanical profile, using one of the means listed above, on the edge that will be joined to the next section to ensure a satisfactory mechanical bond.

TIEMPO DE CURADO Y VENTANA DE RECUBRIMIENTO

TEMPERATURA	RECUBRIR MÍNIMO	RECUBRIR MÁXIMO	REGRESAR AL SERVICIO (INMERSIÓN)
20°C (68°F)	1 hora	4 horas	5 días
30°C (86°F)	1 hora	4 horas	3 días
40°C (104°F)	30 minutos	2 horas	1 día
50°C (122°F)	30 minutos	1 hora	16 horas

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

Novocoat™ EP3900 Machinable Paste

EMBALAJE, RENDIMIENTO Y MANEJO

ARTÍCULO	PRODUCTO	EMBALAJE
M-EP3920-QTCS-01	Novocoat EP3900 Machinable Paste, Gris oscuro - Parte A Resina, Gris oscuro - Parte B Endurecedor - Cuchillo mezclador, esparcidor	Kit de 1 kg Bote de 0.8 kg Bote de 0.2 kg
M-EP3920-1GLBK-01	Novocoat EP3900 Machinable Paste, Gris oscuro Cada kit incluye: - Parte A Resina, Gris oscuro - Parte B Endurecedor - Cuchillo mezclador, Esparcidor, tabla mezcladora	Kit de 5 kg Cubeta de 4 kg Cubeta de 1 kg
M-EP3920-1GLKT-01	Novocoat EP3900 Machinable Paste, Gris oscuro - Parte A Resina, Gris oscuro - Parte B Endurecedor	Kit de 5 kg Cubeta de 4 kg Cubeta de 1 kg
Rendimiento teórico		1.19 metros cuadrados por galón a 1/8 de espesor Considere un factor de pérdida 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 24°C (75°F). La vida útil real puede variar según las condiciones de almacenamiento. No almacene a menos de 4°C (40°F) ni a más de 43°C (110°F). Si hay alguna duda con respecto a la calidad de los componentes, verifique la reactividad antes de su uso. Para obtener ayuda, consulte con Armor.

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.

PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS

PROPIEDADES	VALUE
Punto de inflamación	>121°C (250°F)
Adherencia Pull Off ASTM D4541	>2850 psi (20 MPa)
Coeficiente de expansión térmica	$2.0 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ ($1.1 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{F}$)
Estabilidad térmica. Pérdida de peso después de 48 horas a 149°C (300°F)	0.0003 g
Densidad	1.76 kg/L or 1760 kg/m ³ (14.7 lb/gal or 110 lb/ft ³)
COV	0 lb/gal (0 g/L)

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

SERVICIO	TEMPERATURA MÁXIMA
Seco	199°C (390°F)
Salpicaduras/Derrames	145°C (293°F)
Inmersión	90°C (194°F)
Los límites de la temperatura variarán con la exposición a sustancias químicas. Consulte con el servicio técnico de Armor para obtener orientación.	

Rev. 12/2025

TÉRMINOS Y CONDICIONES DE VENTA

Si bien las declaraciones, la información técnica y las recomendaciones aquí contenidas se basan en información que nuestra empresa considera fiable, nada de lo aquí contenido constituye garantía alguna, expresa o implícita, con respecto a los productos o servicios aquí descritos, y se rechaza expresamente cualquier garantía de este tipo. Recomendamos que el posible comprador o usuario determine de forma independiente la idoneidad de nuestro(s) producto(s) para el uso previsto. Ninguna declaración, información o recomendación con respecto a nuestros productos, ya sea aquí contenida o comunicada de otro modo, será legalmente vinculante para nosotros, a menos que se establezca expresamente en un acuerdo escrito entre nosotros y el comprador/usuario. Para consultar todos los Términos y Condiciones de Venta, consulte armor-inc.com.