



SELECCIÓN Y DATOS DE ESPECIFICACIÓN

Tipo	Epóxico poliamida
Descripción	Novocoat SP2000AR Ceramic Coating es un recubrimiento altamente resistente a la abrasión que forma una unión fuerte, incluso en superficies húmedas y poco preparadas, incluido el óxido bien adherido. Apto para uso en concreto, acero o productos de reconstrucción y restauración de superficies, este recubrimiento de baja fricción resiste la acumulación y ofrece protección contra el desgaste a largo plazo.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • 100% sólidos, sin COV's • Excelente resistencia a la inmersión • Protección contra el desgaste a largo plazo • Excelente resistencia a la abrasión • Cumple con los requisitos de la especificación de AWWA 210
Usos	<ul style="list-style-type: none"> • Chutes • Tolvas • Silos
Color	Gris claro
Acabado	Brillante
Espesor de película seca (EPS)	8 – 10 milésimas de pulgada por capa
Contenido de sólidos	99 – 100% por volumen

SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Todos	El sustrato 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>
Unidades de concreto o losas de concreto	El concreto debe curarse 28 días a 24°C (75°F) y 50% de humedad relativa o equivalente. Preparar superficies de acuerdo con SSPC-SP 13/NACE 6. El perfil de superficie requerido es CSP 3-5. Los huecos en las superficies de concreto pueden requerir relleno. Las juntas de mortero deben curarse por un mínimo de 15 días. Imprima con Novocoat SC1100 Concret Primer.
Superficie previamente pintada	Consulte al departamento de servicio técnico de ErgonArmor.

MEZCLA Y ADELGAZADOR

Proporción	3A: 1B por volumen para aspersión
Mezclado	Para aplicación por aspersión de una succión, brochas o rodillos, no mezcle kits parciales. Mezcle las partes A y B por separado, luego combine y mezcle.
Adelgazadores	<p>Aspersión: Hasta 6.5 oz/gal (5%) con adelgazador Novocoat TH1710</p> <p>Brocha: Hasta 16 oz/gal (12%) con adelgazador Novocoat TH1710 2000</p> <p>Rodillo: Hasta 16 oz/gal (12%) con adelgazador Novocoat TH1710</p>
Vida útil	<p>8 horas 20 minutos a 5°C (41°F)</p> <p>2 horas a 25°C (77°F)</p> <p>35 minutos a 32°C (90°F)</p> <p>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.</p>
Limpieza	MEK o acetona

GUÍA DE APLICACIÓN

Aplicación por aspersión	Se ha encontrado que el siguiente equipo de aspersión es adecuado y está disponible de fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.
Airless spray plural	<p>Tamaño de la boquilla: 0.025 – 0.029 tipo reversible</p> <p>Parte A Línea de fluido: 1/2 pulg. de DI</p> <p>Parte B línea de fluido: 3/8 pulg. de DI</p> <p>Línea de aspersión: 1/2 pulg. de DI x 50 pies máximo</p> <p>Chicote: 1/4 – 3/8 de pulg. de DI</p> <p>Longitud del chicote: 10 pies</p> <p>Tamaño de la bomba: 56: 1 o mayor</p> <p>Presión de salida: 4,500 – 6,000 psi, sin filtro</p> <p>Mezclador estático: 2 1/2 pulg. de DI x 12 pulg. (24 pulg. largo total) detrás de la válvula mezcladora</p> <p>Parte A temperatura: 54 – 57°C (130 – 135°F)</p> <p>Parte B temperatura: 32 – 35°C (90 – 95°F)</p>
Aspersión por Airless de una succión	<p>Tamaño de la bomba: 65: 1 o mayor</p> <p>Presión de salida: 4,000 – 6000 psi, sin filtro</p> <p>Manguera: 3/8 de pulgada de DI x 50 pies</p> <p>Chicote: 1/4 de pulgada de DI x 10 pies</p> <p>La resina de la Parte A y el endurecedor de la Parte B deben calentarse individualmente a 24 – 29°C (75 – 85°F) antes de mezclar para que el producto se atomice correctamente al entregar la pintura al sustrato.</p>
Brocha y rodillo	Este material se puede aplicar con brocha o rodillo. Tenga en cuenta la vida útil cuando utilice una aplicación con brocha o rodillo.
Brocha	Use una brocha de cerdas medianas.
Rodillo	Use una cubierta de rodillo sintético de felpa corta con núcleo Fenólico.



TIEMPO DE CURADO Y PARA RECUBRIR

TEMPERATURA	RECUBRIR MÍNIMO	RECUBRIR MÁXIMO	RETORNO AL SERVICIO (INMERSIÓN EN HIDROCARBURO)
10°C (50°F)	8 horas	14 días	7 días
25°C (77°F)	4 horas	14 días	72 horas
60°C (140°F)	1 hora	No Recomendado	4 horas

El retorno al servicio varía con la exposición a sustancias químicas. Consulte con el servicio técnico de ErgonArmor para obtener 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, ESTIMACIÓN Y MANEJO

ARTÍCULO	PRODUCTO	EMBALAJE
M-SP1510-1GLKT-01	Novocoat SP2000AR Recubrimiento cerámico, gris claro - Parte A Resina, gris claro - Parte B Endurecedor	Kit 3.7 L (1 gal) 5 kg (11 lbs) 0.98 kg (2.2 lbs)
M-SP1510-4GLKT-01	Novocoat SP2000AR Recubrimiento cerámico, gris claro - Parte A Resina, gris claro - Parte B Endurecedor	20 kg (44 lbs) 3.9 kg (8.6 lbs)
M-SP1510-QTCS-01	Novocoat SP2000AR Recubrimiento cerámico, gris claro El estuche incluye 1 mesa de mezclas Cada kit incluye: - Parte A Resina, gris claro - Parte B Endurecedor - Cuchillo para mezclar, esparcidor	Kits 1.2 kg (4 x 2.6 lbs) 1 kg (2.2 lbs) 195 g (7 oz)

Rendimiento teórico

18.6 metros cuadrados por galón a 8 mils. pulgada
14.9 metros cuadrados por galón a 10 mils. pulgada

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 21°C (70°F). 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. Para asistencia consultar con ErgonArmor.

PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS

MÉTODO DE PRUEBA	SISTEMA	RESULTADOS
Seco, Adherencia en seco ASTM D4541	Chorro abrasivo 1 capa	>2,500 psi
Adherencia húmeda ASTM D4541 5 días 70°C (158° F) agua	Chorro abrasivo 1 capa	>2,500 psi
Abrasión ASTM D4060 1000 ciclos, rueda CS17 1000 grs. carga	Chorro abrasivo 1 capa	24 mg de pérdida
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
Cumple con los requisitos de rendimiento de AWWA C210		

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

SERVICIO	TEMPERATURA MÁXIMA
Seco, continuo	104°C (220°F)
Seco, No-continuo	121°C (250°F)
Bajo aislamiento	79°C (175°F)

Los límites de la temperatura variarán con la exposición a sustancias químicas. Consulte con el servicio técnico de ErgonArmor para obtener orientación.

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

Rev 10/2022

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.