

## SELECCIÓN Y DATOS DE ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo</b>	Epoxy Poliamida
<b>Descripción</b>	Novocoat SP2000W Lining es un revestimiento epóxico de película delgada que forma una unión firme, incluso con presencia de humedad o superficies preparadas marginalmente que incluyen óxido bien adherido. Protege el acero y el concreto en contención primaria y secundaria contra ácidos orgánicos, álcalis y sales.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 100% sólidos, sin COV</li> <li>• Protección contra el desgaste a largo plazo</li> <li>• Cumple con los requisitos de rendimiento de AWWA 210</li> </ul>
<b>Usos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revestimientos de tanques</li> <li>• Contención secundaria</li> <li>• Epoxy multiusos</li> </ul>
<b>Colores</b>	Gris claro, gris oscuro, negro, azul, blanco
<b>Acabado</b>	Brillante
<b>Espesor de película seca (EPS)</b>	8 - 12 milésimas de pulgada por capa (mils)
<b>Contenido de sólidos</b>	99% - 100% por volume

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

<b>Todos</b>	Substrate must be clean, dry and free of contaminants.
<b>Acero</b>	<p>Inmersión: SSPC-SP 10 Limpieza con abrasivo grado metal casi blanco con perfil angular de 2.5 - 3.5 mils.</p> <p>No inmersión: SSPC-SP 6 Limpieza con abrasivo grado comercial con perfil angular de 1.5 - 3.0 mils, limpieza manual SSPC-SP2 o limpieza con herramienta eléctrica SSPC-SP3 son adecuadas para ambientes moderados.</p>
<b>Concreto y unidades de concreto preformado</b>	El concreto debe curarse 28 días a 75°F (24°C) y 50% de humedad relativa o equivalente. Preparar la superficie de acuerdo con ASTM D4258 limpieza de superficies de concreto y ASTM D4259 limpieza de concreto con abrasivo. Los hoyos en el concreto pueden requerir rellenado. Las juntas de mortero deben curar un mínimo de 15 días. Imprimir con Novocoat SC1100 Primer/Sealer.
<b>Superficies previamente pintadas</b>	Consulte al departamento de servicio técnico de Armor.

## MEZCLA Y DILUCIÓN

<b>Proporción</b>	3A: 1B for plural spray
<b>Mezcla</b>	For single leg spray, brush or roller, do not mix partial kits. Power mix parts A and B separately then combine and power mix.
<b>Dilución</b>	<p>Aspersión: hasta 6,5 oz / gal (5%) con Novocoat TH1710</p> <p>Brocha: Hasta 16 oz/gal (12%) con Novocoat TH1710</p> <p>Rodillo: Hasta 16 oz/gal (12%) con Novocoat TH1710</p>
<b>Vida útil de la mezcla</b>	<p>8 horas 20 minutos a 5°C (41°F)</p> <p>1 hora y 20 minutos a 25°C (77°F)</p> <p>50 minutos a 32°C (92°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>
<b>Limpieza</b>	MEK o acetone

## GUÍA DE APLICACIÓN

<b>Aplicación por aspersión</b>	El siguiente equipo de aspersión se ha considerado adecuado y está disponible por fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.
<b>Aspersión Airless Plural Component</b>	<p>Tamaño de la boquilla: 0.021 - 0.029 tipo reversible</p> <p>Línea de fluido de la parte A: 1/2 pulg. de diám. int.</p> <p>Línea de fluido de la parte B: 3/8 pulg. de diám. int.</p> <p>Línea de aspersión: 1/2 pulg. de diámetro x 100 pies como máximo</p> <p>Chicote: 1/4 - 3/8 de diámetro interior</p> <p>Longitud de chicote: 10 pies por 1/4 pulg de diam, int,</p> <p>Tamaño de la bomba: 56:1 o mayor</p> <p>Salida: 3000 - 5500 psi, sin filtro</p> <p>Mezclador estático: 2 x 1/2 pulg. de diámetro x 12 pulg. de largo detrás de la válvula mezcladora</p> <p>Parte A Temperatura: 54°C - 57°C (130°F - 135°F)</p> <p>Temperatura de la parte B: 32°C - 35°C (90°F - 95°F)</p>
<b>Aspersión por Airless de una succión</b>	<p>Tamaño de la bomba: 65:1 o mayor</p> <p>Salida: 3500 - 5500 psi, sin filtro</p> <p>Longitud de la manguera: 50 pies x 3/8 pulg de diám. int.</p> <p>Longitud del chicote: 10 pies x 1/4 pulg. de diámetro</p> <p>La resina de la Parte A y el endurecedor de la Parte B deben calentarse individualmente antes de mezclar para que el producto se atomice correctamente en el depósito de la pintura al sustrato.</p>
<b>Brocha</b>	Use una brocha de cerdas medianas
<b>Rodillo</b>	Use una cubierta de rodillo sintético de felpa corta con núcleo fenólico.

## TIEMPO DE CURADO Y PARA RECUBRIR

TEMPERATURA	TIEMPO MÍNIMO PARA RECUBRIR	TIEMPO MÁXIMO PARA RECUBRIR	PUESTA EN SERVICIO (INMERSIÓN DE HIDROCARBUROS)
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 según la exposición química. Consulte con el servicio técnico de Armor para obtener orientación.

## EMBALAJE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

ARTÍCULO#	PRODUCTO	EMBALAJE
M-SP2310-1GLKT-01	Novocoat SP2000W Lining, Gris Claro Kit -Parte A Resina, Gris Claro -Parte B Endurecedor	1 gal (3.8 L) Kit 8.5 lbs (3.9 kg) 2.2 lbs (0.98 kg)
M-SP2310-4GLKT-01	Novocoat SP2000W Lining, Gris Claro -Parte A Resina, Gris Claro -Parte B Endurecedor	34 lbs (15 kg) 8.6 lbs (3.9 kg)
M-SP2320-1GLKT-01	Novocoat SP2000W Lining, Gris Oscuro Kit -Parte A Resin, Gris Obs. -Parte B Endurecedor	1 gal (3.8 L) Kit 8.5 lbs (3.9 kg) 2.2 lbs (0.98 kg)
M-SP2320-4GLKT-01	Novocoat SP2000W Lining, Gris Oscuro -Parte A Resin, Gris Obs. -Parte B Hardener	34 lbs (15 kg) 8.6 lbs (3.9 kg)
M-SP2330-1GLKT-01	Novocoat SP2000W Lining, Negro Kit -Parte A Resina, Negro -Parte B Endurecedor	0.9 gal (3.5 L) Kit 7.3 lbs (3.3 kg) 2.2 lbs (0.98 kg)
M-SP2330-4GLKT-01	Novocoat SP2000W Lining, Negro -Parte A Resina, Negro -Parte B Endurecedor	29 lbs (13 kg) 8.6 lbs (3.9 kg)
M-SP2350-1GLKT-01	Novocoat SP2000W Lining, Azul Kit -Parte A Resina, Azul -Parte B Endurecedor	1 gal (3.8 L) Kit 8.3 lbs (3.7 kg) 2.2 lbs (0.98 kg)
M-SP2350-4GLKT-01	Novocoat SP2000W Lining, Azul -Parte A Resina, Azul -Parte B Endurecedor	33 lbs (15 kg) 8.6 lbs (3.9 kg)
M-SP2360-1GLKT-01	Novocoat SP2000W Lining, Blanco Kit -Parte A Resina, Blanco -Parte B Endurecedor	1 gal (3.8 L) Kit 8.5 lbs (3.9 kg) 2.2 lbs (0.98 kg)
M-SP2360-4GLKT-01	Novocoat SP2000W Lining, Blanco -Parte A Resina, Blanco -Parte B Endurecedor	34 lbs (15 kg) 8.6 lbs (3.9 kg)
<b>Rendimiento teórico</b>	18.6 metros cuadrados por galón a 8 mils 12.4 metros cuadrados por galón a 12 mils Estime una pérdida por mezcla y aplicación.	

## Almacenaje y Vida útil

Mantenga el producto en su empaque original y sellado hasta que este listo para usarse. La vida estimada de almacenamiento es de 12 meses cuando se almacena a una temperatura de 21°C (70°F) en áreas seca. El tiempo real de almacenamiento puede variar con las condiciones. No lo almacene debajo de 4°C (40°F) o arriba de 43°C (110°F).

Si tiene alguna pregunta con respecto a la calidad de los componentes, cheque la reactividad de ellos antes de aplicarlos. Para asistencia técnica llame a personal de Armor.

## SEGURIDAD

### Seguridad

Las mezclas y aplicaciones de este producto pueden representar peligro. Lea y siga la información, las precauciones y las instrucciones de primeros auxilios incluidas en las etiquetas del producto y las hojas de seguridad antes de usarlo.

### 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

METODO DE PRUEBA	SISTEMA	RESULTADOS
Adherencia seca ASTM D4541	Acero granallado 1 capa	>2,500 psi (17 MPa)
Adherencia seca ASTM D4541	Rayado FB 1 capa	>2,000 psi (14 MPa)
Adherencia húmeda ASTM D4541 5 días agua a 70°C (158°F)	Acero granallado 1 capa	>2,500 psi (17 MPa)
Abrasión ASTM D4060 100 ciclos, rueda CS17 1000 gramos de carga	Acero granallado 1 capa	80 miligramos de pérdida 770 ciclos/mils
Resistencia a la compresión ASTM C109	Acero granallado 1 capa	10,000 - 13,000 psi (69 - 90 MPa)
Dureza ASTM D2240	Acero granallado 1 capa	83 - 90 Shore D

Cumple con los requerimientos de la norma AWWA C210

## TEMPERATURA DE SERVICIO

SERVICIO	TEMPERATURA MÁXIMA
Seco continuo	104°C (220°F)
Seco intermitente	121°C (250°F)
Bajo aislamiento	79°C (175°F)

Las limitaciones de temperatura varían con la exposición química. Consulte al técnico de Armor para orientación.

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

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.