

## SESELECCIÓN Y DATOS DE ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo</b>	Epóxico poliamida
<b>Descripción</b>	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.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 100% sólidos, sin COV's</li> <li>• Excelente resistencia a la inmersión</li> <li>• Protección contra el desgaste a largo plazo</li> <li>• Excelente resistencia a la abrasión</li> <li>• Cumple con los requisitos de la especificación de AWWA 210</li> </ul>
<b>Usos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Chutes</li> <li>• Tolvas</li> <li>• Silos</li> </ul>
<b>Color</b>	Gris Claro, Azul
<b>Acabado</b>	Brillo texturizado o liso dependiendo del espesor de la película
<b>Espesor de película seca (EPS)</b>	15-25 milésimas de pulgada. Mínimo 20 mils para un acabado suave.
<b>Contenido de sólidos</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 limpieza manual o SSPC-SP3 limpieza mecánica son adecuadas para ambientes moderados.</p> <p>Auto imprimante sobre acero.</p>
<b>Unidades de concreto o losas de concreto</b>	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.
<b>Superficie previamente pintada</b>	Consulte al departamento de servicio técnico de ErgonArmor.

## MEZCLA Y ADELGAZADOR

<b>Proporción</b>	3A: 1B por volumen para aspersión
<b>Mezclado</b>	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.

<b>Adelgazadores</b>	Aspersión: Hasta 6.5 oz/gal (5%) con adelgazador Novocoat TH1710 Brocha: Hasta 16 oz/gal (12%) con adelgazador Novocoat TH1710 2000 Rodillo: Hasta 16 oz/gal (12%) con adelgazador Novocoat TH1710
----------------------	--

<b>Vida útil</b>	8 horas 20 minutos a 5°C (41°F) 2 horas a 25°C (77°F) 35 minutos a 32°C (90°F)
------------------	--

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 aspersión</b>	Se ha encontrado que el siguiente equipo de aspersión es adecuado y está disponible de fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.
---------------------------------	---

<b>Plural de pulverización sin aire</b>	<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>
---	---

<b>Aspersión por Airless de una succión</b>	<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>
---	--

<b>Brocha y rodillo</b>	Este material se puede aplicar con brocha o rodillo. Tenga en cuenta la vida útil cuando utilice una aplicación con brocha o rodillo.
-------------------------	---

<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	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

## 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	1 Novocoat SP2000AR Recubrimiento cerámico, Gris Claro - Parte A Resina, Gris Claro - Parte B Endurecedor	Kit 15.1 L (4.0 gal)  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)
M-SP1550-1GLKT-01	Novocoat SP2000AR Recubrimiento cerámico, Azul - 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-SP1550-4GLKT-01	1 Novocoat SP2000AR Recubrimiento cerámico, Azul - Parte A Resina, Gris Claro - Parte B Endurecedor	Kit 15.1 L (4.0 gal)  20 kg (44 lbs) 3.9 kg (8.6 lbs)
M-SP1550-QTCS-01	Novocoat SP2000AR Recubrimiento cerámico, Azul El estuche incluye 1 mesa de mezclas Cada kit incluye: - Parte A Resina, Azul - 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**  
9.9 metros cuadrados por galón a 15 mils. pulgada  
7.4 metros cuadrados por galón a 20 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.

## 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

MÉTODO DE PRUEBA	RESULTADOS
Seco, Adherencia en seco ASTM D4541	>2,500 psi
Adherencia húmeda ASTM D4541 5 días 70°C (158° F) agua	>2,500 psi
<b>Abrasión Taber ASTM D4060 1000 ciclos, ruedas secas H-22, carga de 1 kg</b>	20 mg mils de pérdida 1.2 mils mils de pérdida 815.8 pérdida de ciclos por mil
Resistencia a la compresión ASTM C109	10,000–13,000 psi
Dureza ASTM D2240	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. 01/2025

## 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).