



Protective & Marine
Coatings



NOVA-PLATE® 325

Revestimientos de tanques, resistentes
alta temperatura
alta presión

Revisado: Mayo, 2021

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

NOVA-PLATE 325 es un recubrimiento novolac-fenólico con hojuelas de vidrio y cerámico aplicado con un sistema plural que ha sido probado y aprobado a través de pruebas de 3ª parte para NORSOK M-501, Sistema No. 7C hasta 356°F (180°C). Nova-Plate 325 es un revestimiento que tiene gran desempeño para construcción y retorno rápido al servicio con alta temperatura, alta presión y tiene una tolerancia superior a productos químicos agresivos, lo que hace que este producto sea adecuado para el servicio de aplicaciones hasta 300 °F (149 °C) en aplicaciones para petroquímica y minería.

USOS PREVISTOS

En buques, que operan a temperaturas elevadas y presiones más altas, para el servicio de crudo y agua de servicio. Adecuado para la minería y el procesamiento de minerales donde se requiere una abrasión superior y resistencia a los ácidos. Adecuado para construcción nueva y mantenimiento.

DATOS DEL PRODUCTO

Acabado:	Brillo	Tiempos medios de secado:		
Colores:	Blanco	50 °F (10°C)	77°F (25°C)	90°F (32°C)
Sólidos en volumen:	100% mezclados	50% RH		
COV (Método EPA 24):	<100 g/L; 0.83 lb/gal, mezclado	Al tacto:	6,5 horas	2,5 horas
Relación de mezcla:	2:1 por volumen	Seco al duro:	26 horas	7 horas
Espesor recomendado:		Para recubrir:		1,5 horas
Espesor de aplicación recomendado por capa:		Mínimo:	6,5 horas	2,5 horas
		Máximo:	21 días	21 días
		Curado para servicio:		9 días
			5 día	24 horas
		Vida útil:	40 minutos	20 minutos
		Tiempo de inducción:	no se requiere ninguno	
		Si se supera el tiempo máximo para recubrir, debes realizar una preparación mecánica (lijado) de la película antes de aplicar la capa adicional.		
		El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.		

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y en buen estado. Retire todo el aceite, el polvo, la grasa, la suciedad, el óxido suelto y otro material extraño para garantizar una adherencia adecuada.

Preparación mínima recomendada de la superficie:

Hierro y acero: Inmersión: SSPC-SP10/NACE 2, Perfil de anclaje 2.0-4.0 mil (50-100 micras)

Concreto & Mampostería: Contención secundaria: SSPC-SP13/NACE 6-4.3.1 o 4.3.2, o ICRI No. 310.2R, CSP 2-3



**Protective & Marine
Coatings**



NOVA-PLATE® 325

Revestimientos de tanques, resistentes
alta temperatura
alta presión

Aplicación			CONDICIONES DE APLICACIÓN	
Equipo de componentes plurales Bomba. WIWA DUOMIX 2:1, Graco Extreme Mix, Graco XM o Graco XP Presión. Mínimo de 4000 psi(276bar) Manguera. de 3/8" ID (9,5 mm) Boquilla. 021"-.025" (0,53-0,64 mm) Calentador de la bomba 110°F-130°F (43°C-54°C) No exceder los 140°F (60°C) Temperatura del material En la salida de la boquilla 110°F-130°F (43°C-54°C) varían según sea necesario			Temperatura: Aire y Superficie: 50° F (10° C) mínimo, 110 ° F (43°C) máximo Humedad relativa: 85% máximo	
			Aprobaciones	
			- Cumple con los requisitos de API 652 como revestimiento de película reforzado cuando se aplica de acuerdo con las Inspecciones API 653 - Probado y aprobado a través de pruebas de 3ª parte para NORSOK M-501, Sistema No. 7C hasta 180°C/356°F	
			NOTAS ADICIONALES	
Brocha para capa de refuerzo y reparación de rayas. Tipo de Brocha Nylon/Poliéster o Cerdas Naturales			Reparación de fondos de tanques corroídos y picaduras profundo: Opciones: Opción 1 ... Aplicar una capa húmeda completa, mediante aplicación de pulverización, de Nova- Placa 325. Si es necesario, siga con el escurridor de goma para trabajar el material y llenar las áreas picadas. Después de un tiempo de secado recomendado, aplique una capa completa de Nova-Plate 325 al espesor de película recomendado. Opción 2 ... Suelde nuevas placas de acero, o utilice soldaduras de relleno, según sea necesario. Para reparar áreas picadas. cubra las áreas según lo recomendado.	
Rodillo para recubrimiento y reparación de rayas. Felpa 3/8" con núcleo resistente a disolventes			Picaduras poco profundas, áreas aisladas: Igual que la número 1 anterior.	
Si no se enumeran equipos de aplicación específicos anteriormente, se puede sustituir un equipo equivalente.				
SISTEMAS RECOMENDADOS				
Espesor de película seca / ct.			Mils	(Micras)
Acero, Inmersión				
1 Ct.	Nova-Plate 325		20.0-40.0	(500-1000)
Acero, inmersión no presurizada				
Con primario				
1 Ct.	Macropoxy 240 (según sea necesario)		1.0-1.5	(25-40)
1 Ct.	Nova-Plate 325		20.0-40.0	(500-1000)
Acero, inmersión no presurizada				
Donde se requiera una capa de refuerzo aplicar con brocha un Epoxico Novolac				
1 Ct.	Epo-Phen FF		2.0-3.0	(50-75)
1 Ct.	Nova-Plate 325		20.0-40.0	(500-1000)
NOTA: Es inevitable que se aplique un espesor de película superior al especificado. En el caso de Nova-Plate 325, se cumplen las áreas puntuales de 60 mils (1,500 micras), siempre que se cumpla la regla de las 80:20.				
*El 80 % de todas las mediciones de espesor que sean superiores o iguales al eps nominal y ninguna de las mediciones restantes del 20 % será inferior a 0.8 x eps nominal.				
Los sistemas mencionados anteriormente son representativos del uso del producto, otros sistemas pueden ser apropiados.				
Temperatura: Aire y Superficie: 50° F (10° C) mínimo, 110 ° F (43°C) máximo Humedad relativa: 85% máximo				
Aprobaciones				
- Cumple con los requisitos de API 652 como revestimiento de película reforzado cuando se aplica de acuerdo con las Inspecciones API 653 - Probado y aprobado a través de pruebas de 3ª parte para NORSOK M-501, Sistema No. 7C hasta 180°C/356°F				
NOTAS ADICIONALES				
Reparación de fondos de tanques corroídos y picaduras profundo: Opciones: Opción 1 ... Aplicar una capa húmeda completa, mediante aplicación de pulverización, de Nova- Placa 325. Si es necesario, siga con el escurridor de goma para trabajar el material y llenar las áreas picadas. Después de un tiempo de secado recomendado, aplique una capa completa de Nova-Plate 325 al espesor de película recomendado. Opción 2 ... Suelde nuevas placas de acero, o utilice soldaduras de relleno, según sea necesario. Para reparar áreas picadas. cubra las áreas según lo recomendado.				
Picaduras poco profundas, áreas aisladas: Igual que la número 1 anterior.				
Cuando utilice la aplicación de pulverización, realice traslapes del 50% con cada pasada de la pistola para evitar puntos de alfiler, áreas descubiertas y pequeños orificios. Si es necesario, aplique en forma cruzada en ángulo recto.				
El rendimiento se calcula en base a los sólidos en volumen y no incluyen el factor de pérdida en la aplicación debido al perfil de la superficie, rugosidad o porosidad de la superficie, la habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, diversas irregularidades superficiales, material, pérdida durante la mezcla, derrame, sobre adelgazamiento, condiciones climáticas y espesor excesivo de la película.				
No se recomienda ninguna reducción de material, ya que esto puede afectar el espesor, la apariencia y la adherencia de la película.				
Recubrir todas las grietas, soldaduras y ángulos afilados para evitar fallas tempranas en las áreas.				
No mezcle material previamente catalizado con nuevo.				
No aplique el material más allá de la vida útil recomendada de la mezcla.				
Retire y limpie la guarda de la punta cada 20-30 minutos.				
Para el servicio de inmersión: (si es necesario) realice la prueba de continuidad de película de acuerdo con ASTM D5162 para acero, o ASTM D4787 para concreto.				
El curado final debe verificarse de acuerdo con ASTM D5402, "Standard Practice for Assessing the Solvent Resistance of Organic Coatings Using Solvent Rubs". El ensayo consistirá en 50 frotes dobles con MEK. El ensayo no confirmará ninguna pérdida de EPS ni residuos de recubrimiento en el paño de frotamiento.				



Protective & Marine
Coatings



NOVA-PLATE® 325

Revestimientos de tanques, resistentes
alta temperatura
alta presión

		SALUD Y SEGURIDAD
		Consulte la hoja SDS antes de su uso.
Garantía	La Compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos estén libres de defectos de acuerdo con los procedimientos de control de calidad sherwin-williams aplicables. La responsabilidad por los productos probados defectuosos, si los hubiera, se limita a la sustitución del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determinado por Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA O GARANTÍA DE NINGÚN TIPO INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR.	Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso. Póngase en contacto con su representante de Sherwin-Williams para obtener más datos técnicos e instrucciones.
		Responsabilidad
		La información y recomendaciones establecidas en esta Hoja de Datos del Producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de The Sherwin-Williams Company. Dicha información y recomendaciones aquí establecidas están sujetas a cambios y se refieren al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la hoja de datos de productos más reciente.