Protective & Marine Coatings
PRODUCT DATA SHEET

PHENICON® HS

REVESTIMIENTO DE TANQUES DE EPOXY NOVOLAC FENÓLICO

Revisado: Mayo, 2023

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

PHENICON HS es un revestimiento de novolac epoxifenólico de capa fina para tanques, tuberías y contención secundaria.

USOS RECOMENDADOS

Revestimiento interno de película delgada que cumple con API 652 para el almacenamiento de productos petroquímicos crudos y refinados (cumpliendo total con los requisitos de rendimiento y pureza del estándar 1541 de EI para el almacenamiento de combustible de aviación, que sustituye a la obsoleta especificación MIL-PRF-4556F), así como una amplia gama de disolventes.

DATOS DEL PRODUCTO

Acabado:	Semi-Brillante
Colores:	Off White, gris claro y celeste
Sólidos en volumen:	75% ± 2%, mezclado
VOC (EPA Método 24):	<250 g/L; 2.08 lb/gal
Relación de mezcla:	4:1 por volumen

Espesor típico::

Tasa de aplicación recomendada por capa:

	Mínimo	Máximo
Húmedo mils (micrones)	**7.0** (175)	**9.0** (225)
Seco mils (micrones)	**5.0** (125)	**7.0** (175)
~Cobertura sq ft/gal (m^2/L)	**200** (4.9)	**240** (5.9)
Cobertura teórica **sq ft/gal** (m^2/L) @ 1 mil / 25 micrones dft	**1200** (29.4)	

NOTA: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para lograr el máximo espesor de película y uniformidad de apariencia.

Vida útil:	36 meses, sin abrir Almacenar en interior a 40°F (4.5°C) a 100°F (38°C).
Flash Point:	80°F (27°C), PMCC, mezclado
Reductor:	No recomendado
Limpieza:	Reductor #005
Peso:	12.45 ± 0.2 lb/gal ; 1.5 Kg/L, mezclado

Tiempos promedio de secado @ 7.0 mils húmedo (175 micrones):

Con endurecedor estándar	**55°F (13°C)**	**77°F (25°C)** ***50% RH***	**120°F (49°C)**
Tacto:	7 horas	3 horas	1 hora
Manipulación:	48 horas	18 horas	4 hora
Repintado:			
mínimo:	48 horas	18 horas	4 horas
máximo:	30 días	30 días	30 días
Curado servicio:	14 días	7 días	3 días
Vida de la mezcla:	4 horas	2 horas	30 minutos
Sweat-in-time:	30 minutos	15 minutos	ninguno

Con endurecedor de baja temperatura	**35°F (1.6°C)**	**55°F (13°C)**	**77°F (25°C)** ***50% RH***
Tacto:	12 horas	4 horas	2 horas
Manipulación:	24 horas	18 horas	12 horas
Repintado:			
mínimo:	24 horas	18 horas	12 horas
máximo:	30 días	30 días	30 días
Curado servicio:	7 días	5 días	5 días
Vida de la mezcla:	4 horas	2 horas	1 hora
Sweat-in-time:	15 minutos	ninguno	ninguno

La vida de la mezcla depende de la temperatura y la masa

El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película. Si se excede el tiempo máximo de repintado, lije la superficie antes de repintar.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Retire todo el aceite, el polvo, la grasa, la suciedad. El óxido suelto y otros materiales extraños para garantizar una adhesión adecuada.

Preparación mínima recomendada para la superficie:
Hierro & Acero: Inmersión: SSPC-SP10/NACE 2/ISO8501-1:2007 Sa 2.5, perfil de 2-3 mil (50-75 micrones)

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

Protective & Marine Coatings
PRODUCT DATA SHEET

PHENICON® HS

REVESTIMIENTO DE TANQUES DE EPOXY NOVOLAC FENÓLICO

APLICACIÓN

Pulverización sin aire
Presión. ..... 3000 psi mínimo (206 bar)
Manguera.....3/8"-1/2" ID (9.5-12.7 mm)
Punta .....017"-.021" (0.43-0.53 mm)
Filtro……Malla 60

Pulverización convencional
Pistola..... Binks 95
Punta y aguja 66/65
Cabezal de aire ..... 65 PR
Presión de atomización..65-75 psi (4.5-5.1 bar)
Presión de fluído.....15-20 psi (1.0-1.4 bar)

Brocha
Brocha. ..... Nylon/Poliéster o cerdas naturales

Rodillo
Cubierta..... 3/8" con núcleo resistente a solventes

Si el equipo de aplicación específico no se encuentra en la lista anterior, se puede sustituir por equipo equivalente.

SISTEMAS RECOMENDADOS

Espesor de película seca por capa		Mils	(Microns)
Acero, Inmersión & Atmosférico			
2 Cts.	Phenicon HS	5.0-7.0	(125-175)
Concreto/ Mampostería, Liso, Inmersión & Atmosférico			
2 Cts.	Phenicon HS	5.0-7.0	(125-175)

NOTA: Phenicon HS se puede aplicar en espesores alternos, hasta 16 mils (400 micrones) de espesor seco total, según las condiciones de la aplicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener información adicional.

Los sistemas enumerados anteriormente son representativos del uso del product, otros sistemas pueden ser apropiados.

GARANTÍA

La Compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por los productos defectuosos, si los hubiere, se limita al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA O GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura (aire & superficie):
Endurecedor estándar: 55°F (13°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo
Endurecedor baja temp: 35°F (1.6°C) mínimo, 80°F (27°C) máximo
Al menos 5°F (2.8°C) por encima del punto de rocío

El material debe mezclarse a una temperatura

mínima de 55°F (13°C).

Humedad relativa: 85% máximo

APROBACIONES

- Este producto cumple con los requisitos de diseño específicos para aplicaciones de plantas nucleares no relacionadas con la seguridad en instalaciones nucleares de nivel II, III y balance de planta y del DOE*
- Aceptable para su uso en las categorías de instalaciones de procesamiento de alimentos canadienses: D4 (confirme la aceptación de números de pieza específicos/rexes con su representante de ventas de SW)
- Cumplimiento de la Norma 1541 de la IE

* Las calificaciones nucleares son una licencia de la NRC específica para la instalación.

NOTAS ADICIONALES

El teñido es aceptable para su uso en la capa guía o la capa de imprimación únicamente. Use colorantes Maxitoner hasta 1/4 oz por galón como máximo.

Recubra todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para evitar fallas prematuras en estas áreas.

No mezclar material previamente catalizado con nuevo.

No se recomienda el uso de endurecedor de baja temperatura a temperaturas de aplicación superiores a 80 °F (27 °C).

El uso de un endurecedor a baja temperatura puede causar un amarillamiento acelerado del recubrimiento.

No use endurecedor de baja temperatura para servicio de inmersión en metanol, etanol o mezclas.

Adecuado para su uso con sistemas de protección catódica.

El celeste contiene la tecnología de pigmento Opti-Check OAP para la detección rápida de vacaciones con lámparas de inspección de luz azul seguras.

SALUD Y SEGURIDAD

Consulte la Hoja de Seguridad del producto antes de usar. Los datos técnicos e Instrucciones publicadas están sujetos a cambios sin aviso previo. Contacte a su representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

La información y las recomendaciones establecidas en esta hoja de datos del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Dicha información y recomendaciones establecidas en este documento están sujetas a cambio y pertenecen al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la hoja de datos del producto más reciente.