

SELECCIÓN Y DATOS DE ESPECIFICACIÓN

Tipo	Pasta epóxica
Descripción	Novocoat EP3900 Machinable Paste es un material para reconstrucción de dos componentes para piezas y superficies metálicas. Tiene una consistencia suave y untable que hace que sea fácil de aplicar.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Sin COV • Maquinable • Los kits incluyen herramientas • Excelente estabilidad a los rayos UV • Excelente resistencia al impacto y protección a la corrosión • Cumple con AWWA C210 • Cumple con la FDA 21 CFR 175.300 para contacto con alimentos
Usos	<ul style="list-style-type: none"> • Reparación y restauración de metales • Reparación de acero picado • Reconstrucción de placas de tubos, ejes, carcasas de bombas, etc.
Color	Gris oscuro

RESISTENCIA QUÍMICA

Ácido acético hasta 10%	Ácidos orgánicos suaves
Hidróxido de amonio*	Ácido fosfórico
Solventes aromáticos y alifáticos	Hidróxido de potasio*
Licor negro	Hidróxido de sodio*
Acetato de butilo	Sulfuros
Butil Carbitol	Ácido sulfúrico hasta 80%
Cloruros	1,1,1 Triclorometano
Sulfuro de hidrógeno	Soluciones de urea
Alcohol isopropílico	Licor Blanco
Ácidos minerales	
Ácido nítrico hasta 30%	*Solo temperatura ambiente

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>
Reparación de soldadura	Use una flama para extraer el aceite de las superficies profundamente impregnadas. Establezca las grietas perforando las extremidades. Las grietas largas deben perforarse, roscarse y atornillarse a pocas pulgadas. Desbaste todas las grietas con una lima. Desengrasar con trapos limpios.

MEZCLA Y ADELGAZADOR

Mezclado	No mezcle kits parciales. Para kits pequeños, transfiera todo el contenido de la resina y el endurecedor en el tablero de mezcla de plástico. Para kits grandes, vacíe completamente el recipiente de endurecedor en el recipiente de resina, limpiando el fondo y mezcle hasta que el color del material sea uniforme y sin rayas.
Adelgazadores	No adelgazar
Vida útil	<p>4°C (40°F) 1 hora y 20 minutos</p> <p>24°C (75°F) 50 minutos</p> <p>33°C (92°F) 20 minutos</p> <p>El tiempo de vida útil es más corto a mayores temperaturas. Si se mezcla un volumen más grande de producto tendrá un tiempo de vida útil menor que un volumen más pequeño.</p>
Limpieza	MEK o acetona

GUÍA DE APLICACIÓN

Condiciones	La temperatura de la superficie del sustrato será 10 – 60°C (50 – 140°F) y al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. Si la temperatura de la superficie es superior a 60°C (140°F), consulte al Servicio técnico de ErgonArmor para obtener orientación.
Aplicación	Aplicar directamente sobre la superficie preparada con el esparcidor o el cuchillo mezclador provisto. Presione hacia abajo con firmeza para eliminar el aire atrapado, rellene todas las grietas y asegure el máximo contacto con la superficie. Use tela de refuerzo sobre los agujeros y las grietas. Totalmente maquinable usando herramientas convencionales una vez curado.
Brocha y rodillo	Se puede usar brocha o rodillo para alisar la superficie aplicando solvente cuando no ha curado si se desea
Acabado	Si el compuesto se va a recubrir, aplique el acabado dentro de la ventana de repintado. Si esto no es posible, permita que el compuesto cure, luego cepille, con cepillo de alambre o lije para crear un perfil angular y rugoso en la superficie antes del aplicar el recubrimiento final.
Juntas frías	Cuando sea necesario unir varias secciones con el compuesto y crear una capa protectora continua sobre un área grande, no intente traslapar o sobreponer secciones contiguas. Si las secciones contiguas no se pueden aplicar dentro de la ventana de repintado, continúe la aplicación del espesor total hasta la junta de las secciones. Permita curar la primera sección, luego cree un perfil mecánico angular y rugoso, utilizando una de los medios enumerados anteriormente, en el borde que será unido a la siguiente sección para asegurar un enlace mecánico satisfactorio.

TIEMPO DE CURADO Y PARA RECUBRIR

Recubrir 21°C (75°F)	1/2 – 2 horas
Carga ligera a 21°C (75°F)	12 horas
Servicio químico a 21°C (75°F)	5 días

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, RENDIMIENTO Y MANEJO

ARTÍCULO	PRODUCTO	EMBALAJE
M-EP3920-QTCS-01	Novocoat EP3900 Machinable Paste Gris oscuro	Kit de 1 kg
	- Parte A Resina, Gris oscuro	Bote de 0.8 kg
	- Parte B Endurecedor	Bote de 0.2 kg
	- Cuchillo mezclador, esparcidor	
M-EP3920-1GLBK-01	Novocoat EP3900 Machinable Paste Gris oscuro	Kit de 5 kg
	Cada kit incluye:	
	- Parte A Resina, Gris oscuro	Cubeta de 4 kg
	- Parte B Endurecedor	Cubeta de 1 kg
	- Cuchillo mezclador, Esparcidor, tabla mezcladora	
M-EP3920-1GLKT-01	Novocoat EP3900 Machinable Paste Gris oscuro	Kit de 5 kg
	- Parte A Resina, Gris oscuro	Cubeta de 4 kg
	- Parte B Endurecedor	Cubeta de 1 kg

Rendimiento teórico 1.19 metros cuadrados por galón a 1/8 de espesor. 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 24°C (75°F). La vida útil real puede variar según las condiciones de almacenamiento. No almacene a menos de 4°C (40°F) ni a más de 43°C (110°F).

Si hay alguna duda con respecto a la calidad de los componentes, verifique la reactividad antes de su uso. Para obtener ayuda, consulte con ErgonArmor.

PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS

PROPIEDADES	VALUE
Punto de inflamación	>12°C (250°F)
Adherencia Pull Off ASTM D4541	>2850 psi (20 MPa)
Coefficiente de expansión térmica	1.1 x 10 ⁻⁶ /°F (2.0 x 10 ⁻⁶ /°C)
Estabilidad térmica. Pérdida de peso después de 48 horas a 149°C (300°F)	0.0003 g
Gravedad específica	Resina: 2.12 Endurecedor: 1.59
Densidad	1.6 kg/L (13.4 lb/gal)
COV	0 lb/gal (0 g/L)

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

SERVICIO	TEMPERATURA MÁXIMA
Seco	255°C (490°F)
Salpicaduras/Derrames	145°C (293°F)
Inmersión	90°C (194°F)

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

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.