

SELECCIÓN Y DATOS DE ESPECIFICACIÓN

Tipo	Pasta Epoxy Novolaca con Cerámica
Descripción	Novocoat EP5700 Ceramic Paste es una pasta Epoxy Novolaca polimérica de dos componentes 100% sólidos, aplicable con llana para resanar oquedades y reconstruir metal desgastado en superficies de bombas, motores, aspas, ventiladores, intercambiadores de calor y más.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • 100% sólidos, sin COVs • Excelente resistencia química • Máxima resistencia a la temperatura y calor
Usos	<ul style="list-style-type: none"> • Chutes y silos • Mangas de Filtros • Tanques sedimentadores • Interiores de Intercambiadores de Calor • Bombas • Motores, propelas, ventiladores y codos
Color	Gris oscuro
Contenido de sólidos	99 - 100% por volumen

SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Todos	Los substratos deben de estar limpios y libres de contaminantes.
Acero	<p>Inmersión: SSPC-SP 10/NACE 2 Cercano a Metal Blanco, perfil de anclaje de 2.5 – 3.5 mils.</p> <p>No inmersión: SSPC-SP 6/NACE 3 Limpieza Comercial, perfil de anclaje de 1.5 – 3.0 mils. SSPC-SP 2/SSPC-SP 3 Limpieza Manual/Mecánica es recomendada para ambientes moderados.</p> <p>Auto imprimante en Acero</p>
Soldaduras	Use flama para extraer el aceite que este impregnado en la superficie. Estabilice las grietas perforando las extremidades. Las grietas largas se deben perforar, cubrir y atornillar cada determinado espacio en pulgadas. Haga un biselado a las grietas. Desengrase utilizando trapos limpios.
Temperatura Del Substrato	La superficie deberá estar al menos a 10°C y la humedad relativa no debe de exceder 90%. La máxima temperatura del substrato debe mantenerse a 60°C. Contacte a ErgonArmor para condiciones donde las temperaturas del substrato excedan loe 60°C.

MEZCLA Y ADELGAZADOR

Mezclado	No mezcle kits parciales. Transfiera el contenido completo de la resina y el endurecedor en el plástico para mezclar. Haga la mezcla homogénea hasta que el color del material se vea uniforme y libre de rayas.
Adelgazadores	No agregue adelgazadores al material.
Vida útil mezcla	40 minutos a 24°C La vida útil de la mezcla disminuye a mayores temperaturas. Un mayor volumen de material mezclado tendrá una vida útil de mezcla menor.
Limpieza	MEK o Acetona

DIRECTRICES DE SOLICITUD

Aplicación	Aplice directamente en la superficie preparada con pala o espátula de plástico. Presione en forma uniforme para eliminar el aire atrapado, rellene las grietas y asegúrese que se tenga el máximo contacto con la superficie. Utilice textil de refuerzo sobre orificios o cuarteaduras.
Brocha y Rodillo	Brocha y rodillo pueden usarse para hacer más tersa la superficie con un poco del alcohol.

TIEMPO DE CURADO Y PARA RECUBRIR

Ventana de Recubrimiento	1 – 1.5 horas a 21°C (70°F)
Uso ligero	12 horas a 21°C (70°F)
Uso normal o servicio químico	7 días a 21°C (70°F)

El tiempo de retorno a servicio puede variar con la temperatura de curado y para servicio químico. Consulte a Servicio Técnico ErgonArmor en caso de dudas.

EMBALAJE, ESTIMACIÓN Y MANEJO

ARTÍCULO#	PRODUCTO	EMBALAJE
M-EP5720-QCTS-01	Gris obscuro, Cada caja incluye una unidad para mezclar Cada kit de 1 Kg contiene: - Parte A Resina, Gris Oscuro - Parte B Endurecedor - Paleta para mezclar y dispensador	4 Kits de 1 kg Tarro 0.8 kg Tarro 0.2 kg
M-EP5720-1GLKT-01	Gris Oscuro - Parte A Resina, Gris Oscuro - Parte B Endurecedor	Kit de 5 kg Cubeta 4.2 kg Tarro 0.8 kg

Rendimiento teórico 1.19 metros cuadrados por galón a 125 mils. Considere un porcentaje de desperdicio.

Almacenamiento y vida útil Mantenga los productos en su envase original y sellados hasta que se utilicen. La vida estimada de almacenamiento es de 24 meses para la parte A y 12 meses para la parte B cuando se almacenan en área seca a 24°C. La vida útil del producto varía con las condiciones de almacenamiento.

Si hay alguna duda con respecto a la calidad de los componentes, revise que catalicen antes de aplicarlo. Para asistencia técnica consulte con ErgonArmor.

SEGURIDAD

Seguridad Mezclas y aplicaciones de este producto tienen una serie de riesgos. Lea y siga las instrucciones en la información de riesgos y precauciones y las instrucciones de primeros auxilios que se encuentran en las etiquetas de los productos y las hojas de seguridad.

Ventilación Provea circulación de aire durante y después de la aplicación hasta que el material este totalmente curado cuando se use en áreas cerradas.

PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS

PROPIEDADES	VALOR
Prueba de adherencia pull-off ASTM D4541	>2800 psi (19 MPa)
Punto de inflamabilidad	>121°C (250°F)
Abrasión Taber ASTM D4060 1000 ciclos, ruedas secas H-22, carga de 1 kg	275 mg de pérdida 29.1 mils de pérdida 34.8 pérdida de ciclos por mil
Coefficiente de expansión térmica	3.2 x 10 ⁻⁶ /°C (1.8 x 10 ⁻⁶ /°F)
Gravedad específica	Resina: 1.51 Endurecedor: 0.95
VOC	0 g/L (0 lb/gal)
Densidad	1.4 kg/L (11.4 lb/gal)

TEMPERATURA DE SERVICIO

SERVICIO	TEMPERATURA MÁXIMA
Seco	232°C (450°F)
Salpicaduras/Derrames	Hasta 182°C (360°F)
Inmersión	Hasta 149°C (300°F)

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

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.