

# Novocoat™ SC2200 Rapid Set Pipe Coating

## SELECCIÓN Y DATOS DE ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo</b>	Epoxy Novolaca Cicloalifática, Curada con Amina
<b>Descripción</b>	Novocoat SC2200 Rapid Set Pipe Coating es un recubrimiento Epoxy Novolaca 100% sólidos de curado rápido y se puede aplicar hasta -17°C. Las películas curadas de hasta 40 milésimas de pulgada de espesor seco proporcionan un excelente equilibrio entre flexibilidad y dureza, lo que las hace muy versátiles para una variedad de aplicaciones petroquímicas e industriales. Novocoat SC2200 Rapid Set Pipe Coating está disponible para aplicarse con aspersión con equipo plural solamente y kits de bolsa para reparaciones de soldadura circunferencial y retoques aplicados con brocha, rodillo o llana.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 100% sólidos, sin COVs</li> <li>• 40 milésimas de pulgada por capa</li> <li>• Resistencia al desprendimiento catódico</li> <li>• Buena flexibilidad a bajas temperaturas</li> <li>• Buena resistencia a la abrasión y al impacto</li> <li>• Excelentes propiedades de ciclo térmico</li> <li>• Excelente protección contra la corrosión</li> <li>• Rápido retorno al servicio</li> </ul>
<b>Usos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revestimiento externo de tubería</li> <li>• Revestimiento interno de tuberías y recipientes</li> <li>• Recubrimiento de soldadura circunferencial</li> <li>• Revestimiento de tanques de alto funcionamiento</li> </ul>
<b>Color</b>	Putty
<b>Acabado</b>	Brillante
<b>Espesor de película seca (EPS)</b>	El espesor total de película seca (ETPS) debe oscilar entre 20 y 40 mils por capa para un óptimo funcionamiento. Este rango de espesores se puede lograr en una sola capa con una atomización adecuada, una buena técnica y una temperatura adecuada del sustrato. Para aplicaciones que requieren ETPS por encima de 50 milésimas de pulgada, se deben aplicar dos capas.
<b>Contenido de sólidos</b>	99 - 100% por volumen
<b>SUSTRADOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE</b>	
<b>Todos</b>	El sustrato debe estar limpio, seco y libre de contaminantes.
<b>Acero</b>	Inmersión: SSPC-SP 10/NACE 2 Cercano a metal blanco con perfil de anclaje de 2.5 - 3.5 milésimas de pulgada.  No inmersión: SSPC-SP 6/NACE 3 Limpieza comercial con perfil de anclaje de 1.5 - 3.0 milésimas de pulgada, SSPC-SP 2/SSPC-SP 3 limpieza manual/mecánica son adecuadas para ambientes moderados.  Autoimprimante sobre acero.
<b>Superficies previamente pintada</b>	Consulte al departamento de servicio técnico de Armor.

## MEZCLA Y DILUCIÓN

<b>Proporción</b>	3A:1B por volumen
<b>Mezclar</b>	Debido al fraguado rápido de este material, la aplicación por aspersión plural es el único método recomendado para su aplicación que no sea para reparaciones de soldadura circunferencial.
<b>Adelgazadores</b>	Consulte con el representante de Armor antes de agregar algún diluyente al producto o usar dimensiones de manguera o diámetros fuera de las recomendaciones indicadas.
<b>Vida útil mezcla</b>	35 minutos a 5°C (41°F) 25 minutos a 15°C (59°F) 17 minutos a 25°C (77°F) 9 minutos a 35°C (95°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 acetone
<b>GUÍA DE APLICACIÓN</b>	
<b>Temperatura</b>	La temperatura del sustrato debe ser de 2°C – 43°C y un mínimo de 3°C arriba del punto de rocío para alcanzar la mejor adhesión. La temperatura máxima del sustrato debe mantenerse a 60°C. Comuníquese con Armor si las condiciones del sustrato exceden la temperatura 60°C.
<b>Aplicación por aspersión</b>	Se ha determinado que el siguiente equipo de aspersión es adecuado y está disponible de fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.
<b>Spray in aire componente Plural</b>	Debido a la rápida reactividad de este sistema de recubrimiento, este producto debe aplicarse únicamente a través de sistemas de airless spray plural con calentamiento.
	Tamaño de la boquilla: 0.025 - 0.029 tipo reversible Parte A Línea de fluido: 1/2 pulg de DI Parte B línea de fluido: 3/8 pulg de DI Línea de rociado: 1/2 pulg de DI x 50 pies máximo Chicote: 1/4 de pulg de DI Longitud del chicote: 10 pies máximo Tamaño de la bomba: 56:1 o mayor Salida: 4000 - 6000 psi, sin filtro Mezclador estático: 1/2 pulg de DI x 12 pulg Detrás de la válvula mezcladora Parte A Resina: 57°C - 60°C Parte B Endurecedor: 32°C - 35°C
<b>Retoques y Reparaciones de soldadura circunferencial</b>	El material mezclado manualmente se puede aplicar con brocha, rodillo o llana dentro del tiempo especificado de la vida útil.
<b>Brocha</b>	Brocha de cerdas medianas
<b>Rodillo</b>	Cubierta de rodillo sintético de pelo corto con núcleo fenólico
<b>Llana</b>	Llana de plástico flexible o llana para grout

# Novocoat™ SC2200 Rapid Set Pipe Coating

## TIEMPO DE CURADO Y PARA RECUBRIR

TEMPERATURA	RECUBRIR MÍNIMO	RECUBRIR MÁXIMO	REGRESAR AL SERVICIO (INMERSIÓN EN HIDROCARBURO)
10°C (50°F)	1 horas	24 horas	24 horas
25°C (77°F)	30 minutos	2 horas	4 horas
35°C (95°F)	15 minutos	45 minutos	3 horas

Secado al tacto 1.5 horas a 25°C (77°F)

El retorno al servicio varía según la carga. Consulte con el servicio técnico de Armor para obtener orientación.

## EMBALAJE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO

ARTÍCULO#	PRODUCTO	EMBALAJE
M-R3470-QTCS-01	Novocoat SC2200 Rapid Set Pipe Coating El estuche incluye herramientas Cada kit incluye: - Parte A Resina, Beige - Parte B Endurecedor, Negro - Cuchilla para mezclar, cepillo para virutas	4 X 2.7 libras (1.2 kg) Estuche de equipo  2.3 libras (1 kg) 7.5 onz (213 gramo)
M-R3470-20GLKT-01	Novocoat SC2200 Rapid Set Pipe Coating - Parte A Resina, Beige - Parte B Endurecedor, Negro	5 galón (19 litros) 5 galón (19 litros)
M-R3470-100GLKT-01	Novocoat SC2200 Rapid Set Pipe Coating - Parte A Resina, Beige - Parte B Endurecedor, Negro	50 galón (189 litros) 25 galón (95 litros)
M-R3470-200GLKT-01	Novocoat SC2200 Rapid Set Pipe Coating - Parte A Resina, Beige - Parte B Endurecedor, Negro	50 galón (189 litros) 50 galón (189 litros)

**Rendimiento teórico** 7.43 metros cuadrados por galón a 20 mils  
3.71 metros cuadrados por galón a 40 mils  
Considere un factor de pérdida.

**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 24°C. La vida útil real puede variar según las condiciones de almacenamiento. No almacene por debajo de 4°C o por arriba de 43°C.  
Si hay alguna duda con respecto a la calidad de los componentes, verifique la reactividad antes de su uso. Consulte al servicio técnico de Armor para obtener ayuda.

## 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	SISTEMA	RESULTADOS
Resistencia a la compresión 5 días a temperatura ambiente ASTM C109		12,000 - 15,000 psi
Adherencia en húmedo ASTM D4541 Húmedo 5 días (70°C) agua	Chorro abrasivo 1 capa	>2,500 psi
Adherencia en seco ASTM D4541	Chorro abrasivo 1 capa	>2,700 psi
Resistencia a la abrasión ASTM D4060	1000 ciclos, rueda CS17 1000 g de carga	0.59 mils de pulg. perdida EPS 1,750 ciclos por mils
Resistencia al impacto ASTM G14-88		70 - 80 pulg-libras
Desprendimiento catódico CSA Z245.20-06	28 días a 85°C (185°F)	Desprendimiento de 4.9 mm
Desprendimiento catódico CSA Z245.20-06	28 días a 25°C (77°F)	Desprendimiento de 1.1 mm
Resistencia dieléctrica (en aceite parafínico) ASTM D149	Chorro abrasivo 1 capa	730 - 760 volts/mil

## TEMPERATURA DE SERVICIO

SERVICIO	TEMPERATURA MÁXIMA
Seco, continuo	149°C (300°F)
Seco, no continuo	177°C (350°F)
Bajo aislamiento	149°C (300°F)
Las limitaciones de temperatura variarán con la carga. Consulte con el servicio técnico de Armor para obtener orientación.	
La decoloración y la pérdida de brillo ocurren por encima de los 93°C pero no afectan el funcionamiento.	

Rev. 12/2025

## TÉRMINOS Y CONDICIONES DE VENTA

Si bien las declaraciones, la información técnica y las recomendaciones aquí contenidas se basan en información que nuestra empresa considera fiable, nada de lo aquí contenido constituye garantía alguna, expresa o implícita, con respecto a los productos o servicios aquí descritos, y se rechaza expresamente cualquier garantía de este tipo. Recomendamos que el posible comprador o usuario determine de forma independiente la idoneidad de nuestro(s) producto(s) para el uso previsto. Ninguna declaración, información o recomendación con respecto a nuestros productos, ya sea aquí contenida o comunicada de otro modo, será legalmente vinculante para nosotros, a menos que se establezca expresamente en un acuerdo escrito entre nosotros y el comprador/usuario. Para consultar todos los Términos y Condiciones de Venta, consulte armor-inc.com.