



SELECCIÓN Y DATOS DE ESPECIFICACIÓN

Tipo	Novolaca epoxy curada con amina cicloalifática
Descripción	Novolaca epoxi densamente reticulada, 100% sólidos revestimiento que proporciona una resistencia superior a largo plazo a una amplia gama de ácidos, sales y cáusticos fuertes. Las excelentes propiedades de adherencia Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining lo hacen ideal para su uso en sustratos preparados marginalmente con un funcionamiento óptimo. Excelente adherencia a sustratos previamente recubiertos de epoxico con una extensa ventana de recubrimiento.
Características	• Excelente compatibilidad térmica con acero y Concreto • Baja tasa de permeabilidad para el servicio de revestimiento de tanques • Sin disolventes: 100% sólidos • Aplicación plural o de una sola succión • Rápido retorno al servicio: 24 horas a 25°C (77°F) para servicio de inmersión en hidrocarburos • Aplicación de una sola capa
Usos	• Revestimiento del tanque de inmersión a alta temperatura • Almacenamiento de petróleo crudo a 177°C (350°F) • Pisos y trincheras químicas en áreas de proceso • Áreas de contención secundaria • Revestimiento de tanques de almacenamiento de petróleo a granel • Soportes y almohadillas para equipos de proceso • Plataformas de carga y descarga de camiones • Revestimientos internos de tuberías, recipientes y tanques de almacenamiento a granel
Color	Putty, gris claro, blanco, beige
Acabado	Brillante
Espesor de película seca (EPS)	15 - 24 milésimas de pulgada por capa
Contenido de sólidos	99 - 100% por volumen

SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Todos	El sustrato debe estar limpio, seco y libre de contaminantes.
Acero	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-SP2/SSPC-SP3 limpieza manual/mecánica son adecuadas para ambientes moderados. Auto imprimante sobre acero.
Unidades de concreto o losas de concreto (CMU)	El concreto debe curarse 28 días a 24°C (75°F) y 50% de humedad relativa o equivalente. Preparar superficies de acuerdo a SSPC-SP 13/NACE6 Superficie requerida el perfil es CSP 3-5. Vacíos en superficies de concreto puede requerir relleno. Juntas de mortero debe curarse un mínimo de 15 días. Imprima con Novocoat SC1100 Primer/Sealer.
Superficie previamente pintada	Consulte al departamento de servicio técnico de ErgonArmor.

MEZCLA Y ADELGAZADOR

Proporción	3A:1B por volumen
Mezclado	Para aspersión, brocha o rodillo de una sola succión, mezcle las partes A y B por separado, luego combinar y mezclar con herramienta mecánica.
Adelgazador	Aspersión: Hasta 6.5 oz/gal (5%) con Novocoat TH1710 Brocha: hasta 16 oz/gal (12%) con Novocoat TH1710 Rodillo: hasta 16 oz/gal (12%) con Novocoat TH1710
Vida útil	35 minutos a 24°C (75°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.
Limpieza	MEK o acetone

DIRECTRICES DE SOLICITUD

Aplicación por aspersión	Se ha determinado que el siguiente equipo de pulverización es adecuado y está disponible en fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.
---------------------------------	--



Aspersión por Airless de Componente Plural

Tamaño de la boquilla: 0.021 - 0.027 pulgadas tipo reversible
 Línea de fluido de la parte A: ID de 1/2 pulgada
 Línea de fluido de la parte B: DI de 3/8 de pulgada
 Línea de rociado: ID de 1/2 pulgada x 100 pies como máximo
 Látigo: ID de 1/4 - 3/8 de pulgada
 Longitud del látigo: 6 pies como máximo
 Tamaño de la bomba: 56:1 o mayor
 Mezclador estático: 2 x 1/2 pulgada ID x línea de 12 pulgadas (24 pulgadas en total) de longitud detrás de la válvula mezcladora
 Parte A Temperatura: 54°C - 57°C (130°F - 135°F)
 Parte B Temperatura: 32°C - 35°C (90°F - 95°F)
 Salida: 4000 - 6000 psi, sin filtro

Pulverización sin aire una pierna o olla caliente

Tamaño de la bomba: 56:1 (mínimo)
 Longitud de la manguera: 50 pies x 3/8 de pulgada de diámetro interno (mínimo)
 Longitud del látigo: 10 pies x 1/4 - 3/8 de pulgada de DI (mínimo)
 Tamaño de la boquilla: 0.021 - 0.027 pulgadas
 Salida: 4300 - 6000 psi, sin filtro

Brocha y rodillo

Es posible que se requieran varias capas para obtener apariencia, el espesor de película seca recomendado y acabado adecuado. Evite el cepillado excesivo o re-cepillado. Para obtener mejores resultados, empate dentro de los 10 minutos a 24°C (75°F).

Brocha

Brocha de cerdas medianas

Rodillo

Cubierta de rodillo sintético de pelo corto con núcleo fenólico.

TIEMPO DE CURADO Y PARA RECUBRIR

TEMPERATURA	RECUBRIR MÍNIMO	RECUBRIR MÁXIMO	REGRESAR AL SERVICIO (INMERSIÓN EN HIDROCARBURO)
10°C (50°F)	8 horas	14 días	14 días
25°C (77°F)	3 horas	14 días	7 días
60°C (140°F)	30 minutos	1 hora	4 horas
Secado al tacto: 4 horas a 25°C (77°F)			

La vuelta al servicio varía según la exposición a sustancias químicas. Consultar ErgonArmor Servicio técnico para orientación.

EMBALAJE, ESTIMACIÓN Y MANEJO

ARTÍCULO#	PRODUCTO	EMBALAJE
M-SC3310-4GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining, Gris claro - Parte A Resina, Gris claro - Parte B Endurecedor	18 kg (40 libras) 3,8 kg (8,5 libras)
M-SC3360-4GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining, Blanco - Parte A Resina, Blanco - Parte B Endurecedor	18 kg (40 libras) 3,8 kg (8,5 libras)

M-SC3370-1GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining, Beige - Parte A Resina, Beige - Parte B Endurecedor	Kit de (1,05 gal) (3,95 L) 4,5 kg (10 libras) 0,95 kg (2,1 libras)
M-SC3370-4GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining, Beige - Parte A Resina, Beige - Parte B Endurecedor	17 kg (38 libras) 3,8 kg (8,5 libras)
M-SC3375-1GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining, Putty - Parte A Resina, Beige - Parte B Endurecedor, Negro	Kit de 1 galón (3,75 L) 4,5 kg (10 libras) 0,95 kg (2,1 libras)
M-SC3375-200GLKT-1	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining, Putty - Parte A Resina, Beige - Parte B Endurecedor, Negro	288 kg (635 libras) 186 kg (409 libras)
M-SC3375-20GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining, Putty - Parte A Resina, Beige - Parte B Endurecedor, Negro	29 kg (64 libras) 19 kg (41 libras)
M-SC3375-250G-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining Kit Bag, Putty	250 gramos (8,8 onzas)
M-SC3375-4GLKT-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining, Putty - Parte A Resina, Beige - Parte B Endurecedor, Negro	17 kg (38 libras) 3,7 kg (8,2 libras)
M-SC3375-QTCS-01	Novocoat SC3300 Novolac Epoxy Lining, Putty Each kit includes: - Parte A Resina, Beige - Parte B Endurecedor, Negro	Kit de 4 x 2,2 libras 0,82 kg (1,8 libras) 172 gramos (6,1 onzas)

Teorético Cobertura

9.85 metros cuadrados por galón a 15 milésimas de pulgada

6.2 pies cuadrados por galón a 24 milésimas de pulgada
 Considere pérdidas 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 21°C (70°F). La vida útil real puede variar según las condiciones de almacenamiento.

Si hay alguna duda con respecto a la calidad de los componentes, verifique la reactividad antes de su uso. Consulte al servicio técnico de ErgonArmor 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
Adherencia en seco ASTM D4541	Chorro abrasivo 1 capa	>3,000 psi
Adherencia en húmedo ASTM D4541 5 días 70°C (158°F) agua	Chorro abrasivo 1 capa	>3,000 psi
Resistencia a la abrasión ATSM D4060 1000 ciclos Rueda CS17 1000g carga		63 mg de pérdida 1,960 ciclos por milésima
Resistencia a la compresión ASTM C109	Chorro abrasivo 1 capa	10,000 - 13,000 psi
Dureza ASTM D2240	Chorro abrasivo 1 capa	83 - 90 Shore D

TEMPERATURA DE SERVICIO

SERVICIO	TEMPERATURA MÁXIMA
Seco, continuo	177°C (350°F)
Bajo aislamiento continuo	149°C (300°F)

Las resistencias a la temperatura variarán con la exposición química. Consulte con el servicio técnico de ErgonArmor para obtener orientación.

La decoloración y la pérdida de brillo ocurren por encima de los 93°C (200°F) pero no afectan el funcionamiento.

Rev. 08/2025

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.