

## SELECCIÓN Y DATOS DE ESPECIFICACIÓN

<b>Tipo</b>	Revestimiento de vinilester con carga de hojuelas de fibra de vidrio
<b>Descripción</b>	Penncoat 310 Lining es un sistema de revestimiento de vinilester, con carga de hojuelas de fibra de vidrio con excelente resistencia a ácidos orgánicos e inorgánicos y muchos solventes alifáticos. Penncoat 310 MR Lining incorpora un refuerzo de malla de 1 oz. en la capa de imprimación para reducir la transmisión de grietas.
<b>Características</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Amplia resistencia a la mayoría de ácidos, álcalis y disolventes alifáticos</li> <li>Relleno de hojuelas para reducir la permeabilidad</li> <li>La malla de fibra de vidrio en la capa de imprimación de Penncoat 310 MR Lining reduce la posibilidad de transmisión de grietas en el concreto</li> <li>Aplicación mediante equipo airless, rodillo o brocha</li> </ul>
<b>Usos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Revestimiento de tanques</li> <li>Estructuras de acero</li> <li>Recubrimiento para pisos resistentes a productos químicos</li> <li>Para zonas de salpicaduras y derrames de productos químicos</li> <li>Revestimiento de contención secundaria</li> </ul>
<b>Acabado</b>	Brillante
<b>Espesor Típico</b>	14 - 16 mils (356 - 406 micrones) EPH por capa para obtener 12 - 14 mils (305 - 356 micrones) EPS sin malla de refuerzo MR.
<b>Contenido de Sólidos</b>	100% reactive

## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

<b>Todos</b>	El sustrato debe estar limpio, seco y libre de contaminantes
<b>Acero</b>	<p>Inmersión: SSPC-SP 5 Metal blanco con perfil angular de 3 mils.</p> <p>No inmersión: SSPC-SP 6 Limpieza comercial con perfil angular de 3 mils, SSPC-SP2 limpieza manual o SSPC-SP3 limpieza mecánica, son adecuadas para ambientes moderados.</p> <p>Auto imprimante sobre acero.</p>
<b>Unidades de Concreto o Losas de Concreto</b>	<p>El concreto debe curarse 28 días a 24°C (75°F) y 50% de humedad relativa o equivalente. Preparar superficies de acuerdo con SSPC-SP 13 Preparación de las Superficies de Concreto. Los huecos en el concreto pueden requerir relleno. Las juntas de mortero deben curarse un mínimo de 15 días. Imprimir con Penntrowel<sup>TM</sup> Vinyl Ester Primer.</p>

## MEZCLA Y ADELGAZADOR

<b>Proporción</b>	1 galón de resina Parte A: 2 oz fluidas parte B endurecedor. Aumente la dosis de endurecedor a 3 oz fluidas por galón de resina para acelerar el curado en condiciones frías.		
<b>Mezclado</b>	Mezclar la Parte A con un mezclador eléctrico para combinar todo el contenido en una mezcla homogénea. Añadir el endurecedor CHP a la resina y mezclar bien con un mezclador eléctrico. No diluir.		
<b>Vida útil</b>	10°C (50°F) 60 minutos	24°C (75°F) 40 minutos	32°C (90°F) 25 minutos
	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>	Metiletilcetona o thinner		

## GUÍA DE APLICACIÓN

<b>Condiciones de Instalación</b>	Penncoat 310 Lining está formulado para un manejo ideal a 21°C (70°F). Úselo cuando las temperaturas de la superficie, del aire y del material estén entre 10°C (50°F) y 43°C (110°F) y la temperatura del sustrato esté por lo menos a 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. La temperatura del concreto a revestir debe ser estable (interior) o descendente (exterior) y estar a la sombra de la luz solar directa para evitar ampollas o agujeros de alfiler debido a la desgasificación.
<b>Airless Spray</b>	Bomba 30:1 a 56:1 Rango de la boquilla 0,027 - 0,033
<b>Brocha/Rodillo</b>	Pueden ser necesarias varias capas para conseguir el espesor de película especificado.
<b>Paros Laborables</b>	No deje material en mangueras, pistolas o equipos de aspersión. Lave a fondo todo el equipo con un limpiador adecuado. No volver a sellar el material mezclado. Continuar el trabajo hasta que se haya consumido todo el material mezclado. El material que ha empezado a gelificarse no puede recuperarse añadiendo material fresco.

## TIEMPO DE CURADO

TEMPERATURA SUSTRATO	CURADO INICIAL	RECUBRIR MÍNIMO	RECUBRIR MÁXIMO	CURADO TOTAL
10°C	5 horas	12 horas	7 días	48 horas
23.8°C	2 horas	4.5 horas	7 días	24 horas
32.2°C	1.5 horas	3 horas	3 días	8 horas

Cuando las temperaturas de la superficie superen los 35°C (95°F) o las superficies estén expuestas a la luz solar directa, aplique una capa de recubrimiento tan pronto como el recubrimiento pueda pisarse o manipularse sin estropearse para evitar problemas de adhesión entre capas.

## EMBALAJE Y RENDIMIENTO TEÓRICO

PRODUCTO	CÓDIGO	EMBALAJE
Resina Penncoat 310 Gris	19709	4.5 gal (45 lb) en cubeta de 5 galones
Resina Penncoat 310 Rojo	29456	4.5 gal (45 lb) en cubeta de 5 galones
Resina Penncoat 310 Blanco Hueso	29439	4.5 gal (47 lb) en cubeta de 5 galones
CHP Endurecedor	19552 21922	Botella 11.2 oz. fluidas. (0.7 lb) Lata 1 gal (8.3 lb)
Malla de fibras de vidrio de 1,0 oz	19639	Rollo de 50 pulgadas x 375 pies (1.500 pies cuadrados)
Malla de fibras de vidrio de 1,5 onzas	19640	Rollo de 50 pulgadas x 264 pies (1.056 pies cuadrados)

### Rendimiento Teórico

9.3 -10.7 metros cuadrados por galón mezcla aplicado a 14 - 16 mils (356 - 406 micrones) EPH por capa producirán 11 - 12 mils (279 - 305 micrones) EPS. Se requieren dos (2) capas. El objetivo es 23 mils (584 micrones) de espesor seco para 2 capas.

Para el revestimiento Penncoat 310 MR, deje 1 galón de imprimador de éster vinílico Penntrowel™ por cada 4.5 metros cuadrados de malla de fibra vidrio como saturante.

### Almacenamiento y Vida Útil

Mantenga los productos en su embalaje original y sellados hasta que estén listos para su uso. La vida de almacenamiento estimada es de 12 meses para el endurecedor y de 6 meses para la resina cuando se almacena en un área seca a 21°C (70°F). La vida útil real puede variar según las condiciones de almacenamiento. Para obtener la máxima vida útil de la resina, almacene entre 12°C (55°F) y 18°C (65°F).

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

## SEGURIDAD

### Seguridad

Las mezclas y aplicaciones de este producto presentan una serie de peligros. Lea y siga la información sobre peligros, las precauciones y las instrucciones de primeros auxilios en las etiquetas de los productos individuales y las hojas de datos de seguridad antes de usarlo.

### 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

PROPIEDAD	VALOR TÍPICO
Densidad húmeda	
Gris	1.2 kg/l (10.0 lb/gal)
Rojo	1.2 kg/l (10.0 lb/gal)
Blanco hueso	1.2 kg/l (10.4 lb/gal)
Viscosidad, material mezclado	4,000-6,500 cps a 22°C (72°F)
Contenido de COV en peso	0.12 lb/gal (14 g/l)
Resistencia a la Abrasión, (ASTM D4060)	Pérdida de 82 mg/1000 ciclos con rueda de 1000 gramos (CS-17)
Temperatura máxima de servicio seco	137°C (280°F)

Las limitaciones de temperatura variarán según el servicio químico. Consulte al servicio técnico de Armor para obtener orientación.

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.