

DATOS DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

Tipo	Epoxy Novolac curado con amina cicloalifática
Descripción	Novocoat SC5400 Lining es un recubrimiento epoxy novolac de alta funcionalidad, densamente reticulado, de curado rápido, 100% sólidos, desarrollado como una solución de alto rendimiento para servicios severos.
Características	<ul style="list-style-type: none"> Resistente a una amplia gama de ácidos y cáusticos Muy baja permeabilidad y baja transferencia de humedad para un servicio exigente de revestimiento del tanque Excelente rendimiento en lodos abrasivos, salmuera caliente, vapores calientes y corrientes de gases Sin disolventes - 100% sólidos Rápido retorno al servicio - 24 horas a 77°F (25°C) para servicio de inmersión en hidrocarburos Durabilidad sobresaliente en servicios severos de productos químicos, abrasivos y de temperatura
Usos	<ul style="list-style-type: none"> Revestimiento interno para tanques, recipientes, tuberías y equipos de proceso para manipular lodos abrasivos, productos químicos agresivos y fluidos calientes Recubrimiento para estructuras de contención primaria y secundaria, incluyendo trincheras y sumideros en entornos agresivos Intercambiadores de calor incluyendo su tubería Clarificadores, espesadores, celdas de flotación para el procesamiento de minerales Separadores y desaireadores
Color	Gris claro, gris oscuro
Acabado	Brillante
Espesor de Película seca (EPS)	2 - 3 capas de 10 - 12 mils cada una 3 - 4 capas de 10 - 12 mils cada una para altas temperaturas o servicio químico severo
Contenido de sólidos	99 - 100% por volumen

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Todos	El sustrato debe estar limpio, seco y libre de contaminantes.
Acero	<p>Inmersión: SSPC-SP5/NACE 1 metal blanco con Perfil de anclaje de 2,5 - 3,5 mils.</p> <p>No inmersión: SSPC-SP 6/NACE 3 Limpieza comercial con perfil de anclaje de 1,5 - 3,0 mils, SSPC-SP 2 limpieza manual o SSPC-SP 3 con herramientas mecánicas son adecuadas para ambientes moderados.</p> <p>Autoimprimante en acero.</p>
Unidad de concreto o losas de concreto	<p>El concreto debe curarse durante 28 días a 75°F (24°C) y 50% de humedad relativa o equivalente.</p> <p>Preparar las superficies de acuerdo con SSPC-SP 13/NACE 6. El perfil de anclaje requerido es CSP 3-5. Huecos en superficies de concreto puede requerir relleno. Las uniones de mortero deben curarse mínimo 15 días. Imprimación con Novocoat SC1100 Primer/sealer.</p>
Superficies previamente pintadas	Consulta con el Servicio Técnico de Armor.

MEZCLA Y ADELGAZADOR

Proporción	3.3 A:1B por volumen, 5A:1B por peso
Mezcla	Mezcle de manera mecánica la Parte A y la Parte B por separado. Para aplicación con brocha, con rodillo o aspersión de una sola succión, combinar la Parte A con la Parte B con mezclado mecánico.
Adelgazadores	<p>Aspersión: Hasta 6.5 oz/gal (5%) con Novocoat TH1710 Thinner</p> <p>Brocha: Hasta 12.8 oz/gal (10%) con Novocoat TH1710 Thinner</p> <p>Rodillo: Hasta 12.8 oz/gal (10%) con Novocoat TH1710 Thinner</p>
Vida útil	30 minutos a 75°F (24°C) La vida útil de las mezclas es más corta a temperaturas altas. Un mayor volumen de material mezclado tendrá una vida útil más corta que un volumen menor.
Limpieza	MEK o Acetona

GUÍA DE APLICACIÓN

Aplicación por aspersión	El siguiente equipo de aspersión ha sido considerado adecuado y está disponible de fabricantes como Binks, DeVilbiss y Graco.
Aspersión por Airless componente plural	<p>Tamaño de la boquilla: 0,027 a 0,029 pulgadas, tipo reversible</p> <p>Línea de fluidos de la Parte A: DI de 1/2 pulgada</p> <p>Línea de fluidos de la Parte B: DI de 3/8 de pulgada</p> <p>Línea de aspersión: DI de 1/2 pulgada x máximo 50 pies</p> <p>Chicote: DI de 1/4 a 3/8 de pulgada</p> <p>Longitud del chicote: máximo 20 pies</p> <p>Presión de salida: 3.300 - 5.600 psi</p> <p>Tamaño de la bomba: 56:1 o más</p> <p>Mezclador estático: 2 x 1/2 pulgada de DI x 12 pulgadas (24 pulgadas en total longitud) detrás de la válvula mezcladora</p> <p>Parte A Temperatura: 130°F - 135°F (54°C - 57°C)</p> <p>Parte B Temperatura: 90°F - 95°F (32°C - 35°C)</p>

Aspersión por Airless de una succión	<p>Tamaño de la bomba: 56:1 (mínimo)</p> <p>Salida: 5600 - 7000 psi sin filtro</p> <p>Manguera: 50 pies x 3/8 de pulgada de DI (mínimo)</p> <p>Chicote: máximo de 10 pies x 1/4 de pulgada a 3/8 de pulgada de DI</p> <p>Tamaño de la boquilla: 0,027 a 0,029 pulgadas</p>
Brocha y rodillo	Puede ser necesario realizar varias capas para obtener la apariencia deseada, espesor de película en seco recomendado y acabado adecuado. Evite un rolado o aplicación excesiva. Para obtener mejores resultados, empate en 10 minutos a 75°F (24°C).

Brocha Brocha de cerdas medianas

Rodillo Use una cubierta de rodillo sintético de felpa corta con núcleo fenólico.

TIEMPO DE CURADO Y PARA RECUBRIR

TEMPERATURA DEL SUSTRATO	RECUBRIR MÍNIMO	RECUBRIR MÁXIMO	RETORNO AL SERVICIO (INMERSIÓN)
50°F (10°C)	8 horas	24 horas	14 días
77°F (25°C)	3 horas	12 horas	7 días
140°F (60°C)	30 minutos	1 hora	4 horas

El retorno al servicio varía según la exposición a productos químicos. Consulta con el Servicio Técnico de Armor para recibir orientación.

EMBALAJE, ESTIMACIÓN Y MANEJO

ITEM#	PRODUCTO	EMBALAJE
M-SC5410-QTCS-01	Novocoat SC5400 Lining, Gris claro Caja incluye herramientas Cada kit incluye: - Parte A Resina, gris claro - Parte B Resina - Brocha y pala para mezclar	Kit 4 x 2.3 lbs (1 kg) Cubeta 1.9 lbs (0.86 kg) Botella 6.1 oz (173 g)
M-SC5410-1GLKT-01	Novocoat SC5400 Lining, Gris claro - Parte A Resina, gris claro - Parte B endurecedor	1 gal (3.8 L) cubeta 9.5 lbs (4.3 kg) cubeta 1.9 lbs (0.86 kg)
M-SC5410-4GLKT-01	Novocoat SC5400 Lining, Gris claro - Parte A Resina, gris claro - Parte B endurecedor	Cubeta 38 lbs (17 kg) Cubeta 7.6 lbs (3.4 kg)
M-SC5420-QTCS-01	Novocoat SC5400 Lining, gris oscuro Caja incluye herramientas Cada kit incluye: - Parte A Resina, gris oscuro - Parte B Resina - Brocha y pala para mezclar	Kit 4 x 2.3 lbs (1 kg) Cubeta 1.9 lbs (0.86 kg) Botella 6.1 oz (173 g)
M-SC5420-1GLKT-01	Novocoat SC5400 Lining, Gris oscuro - Parte A Resina, Gris oscuro - Parte B endurecedor	1 gal (3.8 L) Cubeta 9.5 lbs (4.3 kg) Cubeta 1.9 lbs (0.86 kg)
M-SC5420-4GLKT-01	Novocoat SC5400 Lining, Gris oscuro - Parte A Resina, Gris oscuro - Parte B Endurecedor	Cubeta 38 lbs (17 kg) Cubeta 7.6 lbs (3.4 kg)
M-SC5440-1GLKT-01	Novocoat SC5400 Lining, Rojo - Parte A Resina, Rojo - Parte B endurecedor	1 gal (3.8 L) Cubeta 9.5 lbs (4.3 kg) Cubeta 1.9 lbs (0.86 kg)
M-SC5440-4GLKT-01	Novocoat SC5400 Lining, Rojo - Parte A Resina, Rojo - Parte B endurecedor	Cubeta 38 lbs (17 kg) Cubeta 7.6 lbs (3.4 kg)
M-SC5410-200GLKT-1	Novocoat SC5400 Lining, Gris claro - Parte A Resina, Gris claro - Parte B endurecedor	Tambo 640 lbs (290 kg) Tambo 410 lbs (186 kg)

Rendimiento teórico

14.86 metros cuadrados por galón a 10 mils de EPS
12.35 metros cuadrados por galón a 12 mils de EPS
Considere un porcentaje de pérdida en la mezcla y aplicación.

Almacenamiento y vida útil

Mantenga el producto en su embalaje original y sellado hasta que esté listo para su uso. La vida útil estimada es de 12 meses cuando se almacena en una zona seca a 75°F (24°C). La vida útil real puede variar según las condiciones de almacenamiento. No almacenar por debajo de 40°F (4°C) ni por encima de 110°F (43°C).

Si hay alguna duda respecto a la calidad de los componentes, comprueba la reactividad antes de usarlos. Consulta con el Servicio Técnico de Armor para recibir ayuda.

SEGURIDAD
Seguridad

Las mezclas y aplicaciones de este producto presentan ciertos riesgos. Lee y sigue la información sobre peligros, precauciones e instrucciones de primeros auxilios en las etiquetas individuales de los productos y las hojas de datos de seguridad antes de utilizarlas.

Ventilación

Proporciona una buena circulación de aire durante y después de la aplicación hasta que el material se haya curado cuando se usan en espacios cerrados.

PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS

PROPIEDAD	SISTEMA	VALOR
Adherencia en seco ASTM D4541	Chorro Abrasivo 1 capa	>2,500 psi (17 MPa)
Adherencia en humedad ASTM D4541 5 días 158°F (70°C) agua	Chorro Abrasivo 1 capa	>2,500 psi (17 MPa)
Resistencia a la abrasión ASTM D4060	Chorro Abrasivo 1 capa	Pérdida de 17 mg por 1000 ciclos, Rueda CS17 1000 g de carga 0,1 mil pérdida por cada 1000 ciclos
Resistencia a la compresión ASTM C109		10,000 - 13,000 psi (69 - 90 MPa)
Dureza ASTM D2240	Chorro Abrasivo 1 capa	84 Shore D

TEMPERATURA DE SERVICIO

SERVICIO	TEMPERATURA
Seco, continuo	450°F (232°C)
Seco, intermitente	500°F (260°C)

Las limitaciones de temperatura varían con la exposición a sustancias químicas. Consulta Servicio Técnico de Armor para orientación.

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

Rev. 05/2026

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.