

PINTUNOV 12-120

Ideal para la protección a la corrosión del Interior de tanques que almacenan crudos calientes hasta de 120 °C

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento Epoxi Fenólico con carga de resina Novolac autoimprimante 100% sólidos por volumen. Es un producto de dos componentes con alto entrecruzamiento, excelente resistencia química, al calor y mecánica diseñado especialmente para interior de tanques.

USOS

Para ofrecer protección a la corrosión al interior de tanques de almacenamiento y procesamiento de hidrocarburos como el crudo, mezclas de gasolina con o sin plomo, alcoholes, MTEB, aguas de proceso, carburantes para avión y disolventes aromáticos y alifáticos. Resiste temperaturas elevadas de hasta 150°C en seco y 120°C inmersión.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

- ✓ Soporta la inmersión continua en crudos calientes hasta 120 °C de acuerdo al estándar ISO 2812-01
- ✓ Ideal para áreas costeras y ambientes marinos.
- ✓ Para interior y exterior de tuberías de agua a presión y productos derivados del petróleo, enterradas o al aire (con el acabado adecuado).
- ✓ Sistema autoimprimante para ser aplicado directamente sobre el sustrato con alto espesor por mano.
- ✓ Aplicable en sustratos hasta 50 °C de temperatura de chapa

CUMPLIMIENTO DE NORMAS

Cumple con la norma ISO 2812-1 para almacenar crudos calientes hasta 120°C.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDAD	RANGO	UNIDADES
Acabado	Semibrillante	
Viscosidad material mezclado	18	CpX1000 a 24 °C, 100 RMP
Peso neto por Galón Comp. A	4,82	kg
Peso neto por Galón Comp. B	5,5	kg
Sólidos por volumen material mezclado	99 - 100	%
Mezcla por volumen	85 : 15 Comp. A: Comp. B (5.67:1)	
Espesor seco recomendado (por mano)	508 - 635	Micrones
Rendimiento teórico a 25 micrones película seca promedio	151	m ² /gal

Resistencia en inmersión	Resiste productos del petróleo tipo gasóleo (diésel), petróleo tipo crudo, gasolina con o sin plomo, combustible de avión. Además resiste agua de mar, agua fresca y destilada, hasta temperaturas de 82 °C (180 °F) y crudos hasta 120 °C (250 °F)*	
Resistencia a calor:	Inmersión de carga	120 °C (248°F)
	Temperatura en seco	150 °C (302 °F)
Método de aplicación	Airless, lo recomendado. Pistola convencional, brocha y rodillo.	
Ajustador o thinner Pintuco recomendado para la dilución en caso de ser necesaria.	Ref. 121135	
Tiempo de vida útil de la mezcla	4 a 6 horas	25 °C
V.O.C	6	g/l

Nota: Para el rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación. El rendimiento práctico puede variar, dependiendo de la técnica de aplicación, condiciones de trabajo y tipo de superficie a ser recubierta.

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación de la Superficie

La superficie debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasa, cera, pintura deteriorada y todo tipo de contaminantes. La superficie debe tener una temperatura 3°C por encima del punto de rocío durante la preparación y aplicación. Para usarlo como autoimprimante, la superficie debe ser preparada con chorro abrasivo mínimo a grado comercial SSPC-SP6 (Estándar sueco SA-2) con remoción completa de la escama de laminación, para uso general. Para ambientes altamente agresivos e inmersión debe ser preparada a SSPC-SP5 (Estándar Sueco SA-3) metal blanco. Para superficies irregulares cordones de soldadura, pernos, etc. en áreas de interior de tanques donde la superficie sea muy irregular, es recomendable aplicar inicialmente una mano a brocha.

Preparación del Producto y Aplicación

Se revuelven por separado con espátulas limpias el componente A de PINTUNOV 12-120 PARTE A 4.25 GALONES y el Componente B PINTUNOV 12-120 PARTE B 0.75 GALONES, hasta obtener su completa uniformidad. Se mezclan 85 partes por volumen del componente A por 15 partes por volumen del Componente B, y se revuelve muy bien con una espátula limpia hasta que la mezcla sea total y uniforme. El tiempo de inducción o de reposo de la mezcla antes de iniciar aplicación es de 20 minutos. Se debe evitar la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades de la pintura aplicada. Preparar únicamente la cantidad que se va a utilizar en las tres horas siguientes a la mezcla.

Se recomienda airless spray como equipo de aplicación, para conseguir mejores acabados y evitar el fogueo. También se puede utilizar pistola convencional. Para aplicación a brocha y rodillo se diluye la mezcla con un 20% por volumen de Ajustador Pintuco® Ref. 121135 y se revuelve bien con espátula. Normalmente no se requiere dilución para evitar el chorreo. Se aplican una o dos manos cruzadas para obtener el espesor seco recomendado, dejando secar de 8 a 10 horas entre manos. El recubrimiento se

puede pintar tan pronto como seque al tacto (de 4 a 6 horas). Lave el equipo de aplicación con Ajustador Pintuco® Ref. 121135.

CRITERIOS DE COMPORTAMIENTO

Resistencia a la abrasión	Método ASTM D-4060 taber Abraser Disco CS-10,1000 gramos de carga 1000 ciclos Sistema: 300 micrones de producto. Resultado: Pérdida no mayor a 101,3 miligramos
	Método ASTM D-4541 elcómetro adhesión tester Sistema: 300 micrones de epóxica de altos sólidos Resultado: No menor de 950 psi (laboratorio)
Adherencia	Método ASTM D-2794 Sistema: 300 micrones de producto. Resultado: No menor de 35 libras / pulgada.

Adherencia antes de las pruebas				
Norma de adhesión ISO 4624				Requerimientos
DTF (μm)	Min- Máx	532 - 661		$\leq 636 \mu\text{m}$
ISO 4624	Promedio (MPa)	18.7 ± 1.0	15.6 ± 1.0	18,7 Mpa

EVALUACIÓN DESPUÉS DE NIEBLA SALINA ESTÁNDAR			
Niebla Salina Estándar	ISO	Requerimientos Después de 1.440 horas	Resultados
DTF (μm)		$\leq 636 \mu\text{m}$	OK
Ampollamiento	4628 – 2	0 (S0)	Cero Ampollamiento
Oxidación	4628 – 3	Ri 0	Cero Oxidación
Cuarteo	4628 – 4	0 (S0)	Cero Cuarteamiento
Delaminación	4628 – 5	0 (S0)	Cero Delaminación
Trazas de corrosión		$\leq 1 \text{ mm}$	Inferior al limite

EVALUACIÓN DESPUÉS DE LA INMERSIÓN EN EL AGUA DE MAR			
Inmersión en el agua de mar ISO 2812 - 2, 3000 horas	ISO	Requerimientos	Resultados
Espesor en Micras		$\leq 636 \mu\text{m}$	Cumple
Ampollamiento	4628 – 2	0 (S0)	Cero Ampollamiento
Oxidación	4628 – 3	Ri 0	Cero Oxidación
Cuarteo	4628 – 4	0 (S0)	Cero Cuarteamiento
Delaminación	4628 – 5	0 (S0)	Cero Delaminación

TEMPERATURAS DE APLICACIÓN

Temperatura	Pintura	Metal	Ambiente	Humedad ambiente
Normal	Normal	16 °C a 27 °C	18 °C a 27 °C	18 °C a 27 °C
Mínima	Mínima	10 °C	10 °C	10 °C
Máxima	Máxima	40 °C	49 °C	40 °C

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los siguientes equipos de aplicación se han encontrado apropiados para la aplicación. Sin embargo se pueden utilizar otros equipos equivalentes.

PISTOLA SIN AIRE (hidráulico)

Marca y modelo	Bomba
Devilbiss JGB-507	QFA-514
Graco 205-591	Bulldog 45:1
Binks 520	Júpiter 82

AIRLESS SPRAY: Use agujas con orificios de 0,53 a 0,66 mm (21 a 26 milésimas de pulgada), dependiendo de la presión disponible y las condiciones del sitio de trabajo. Se requiere una presión mínima de 3000 psi.

Para capas franjas y zonas de reparaciones:

BROCHA: Se usa brocha de cerda natural.

RODILLO: Se utiliza rodillo resistente a disolventes.

TIEMPOS DE SECAMIENTO

Temperatura ambiental	Al tacto (horas)	Secamiento en horas segundas manos	Secamiento para inmersión (días)	Total Días
25 °C	4 - 6	8 - 10	7	7

PRESENTACIONES

Componente A: 4.25 galones – 16.086 Litros

Componente B: 0.75 galones – 2.838 Litros

ESTABILIDAD DEL PRODUCTO

La estabilidad del producto en el envase es de 18 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras en el envase. Pasado este tiempo el producto puede estar en buen estado, pero se recomienda su revisión por parte del Servicio Técnico Pintuco®. Una vez abierto el envase, el producto debe ser utilizado en el menor tiempo posible siguiendo las recomendaciones de almacenamiento.

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD Y AMBIENTE

Para mayor información consulte la ficha de datos de seguridad del producto.

Versión 4 / Septiembre 2020



INFORMACIÓN Y ASESORÍA

En caso de duda, necesidad de información o asesoría, comunicarse con el departamento de Servicio Técnico de Pintuco, a través de pintuco@pintuco.com o con Servicio al cliente al 1800 - Pintuco (746882) - (04) 3731 880.

FABRICANTE

Colombia: Pintuco S.A. Tel: (574) 325 25 23
www.pintuco.com.co

NOTAS LEGALES

Toda la información contenida en esta ficha técnica del producto se revisó y actualizó, y se da de buena fe, pero no constituye garantía expresa o implícita sobre el comportamiento del producto porque las condiciones de uso, preparación de superficie, aplicación y almacenamiento están fuera de nuestro control.