

## 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% reactivo  |

## 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> | 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™ Vinyl Ester Primer. |

## 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)<br>60 minutos  | 24°C (75°F)<br>40 minutos | 32°C (90°F)<br>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<br>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**

| <b>PRODUCTO</b>                        | <b>CÓDIGO</b>  | <b>EMBALAJE</b>   |
|--|----------------|---|
| Penncoat 310 Gris                      | 19709          | 4.5 gal (45 lb) en cubeta de 5 galones                    |
| Penncoat 310 Rojo                      | 29456          | 4.5 gal (45 lb) en cubeta de 5 galones                    |
| Penncoat 310 Blanco Hueso              | 29439          | 4.5 gal (47 lb) en cubeta de 5 galones                    |
| CHP Endurecedor                        | 19552<br>21922 | Botella 11.2 oz. fluidas. (0.7 lb)<br>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 ErgonArmor.

## **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**

| <b>PROPIEDAD</b>                        | <b>VALOR TÍPICO</b>   |
|---|---|
| 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 ErgonArmor para obtener orientación.

Rev. 01/2025

### **TERMINOS Y CONDICIONES**

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 cualquier garantía, expresa o implícita, con respecto a los productos y / o servicios descritos en este documento y cualquier garantía de este tipo se rechaza expresamente. Recomendamos que el futuro comprador o el usuario determinen de forma independiente la funcionalidad de nuestros productos para el uso previsto. Ninguna declaración, información o recomendación con respecto a nuestros productos, ya sea contenida en este documento o comunicado 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 todos los términos y condiciones de venta ver [ergonarmor.com](http://ergonarmor.com).