

SELECCIÓN Y DATOS DE ESPECIFICACIÓN

Tipo	Revestimiento de vinilester con carga de hojuelas de fibra de vidrio
Descripción	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.
Características	<ul style="list-style-type: none"> Amplia resistencia a la mayoría de ácidos, álcalis y disolventes alifáticos Relleno de hojuelas para reducir la permeabilidad 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 Aplicación mediante equipo airless, rodillo o brocha
Usos	<ul style="list-style-type: none"> Revestimiento de tanques Estructuras de acero Recubrimiento para pisos resistentes a productos químicos Para zonas de salpicaduras y derrames de productos químicos Revestimiento de contención secundaria
Acabado	Brillante
Espesor Típico	14 - 16 mils (356 - 406 micrones) EPH por capa para obtener 12 - 14 mils (305 - 356 micrones) EPS sin malla de refuerzo MR.
Contenido de Sólidos	100% reactivo

SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Todos	El sustrato debe estar limpio, seco y libre de contaminantes
Acero	<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>
Unidades de Concreto o Losas de Concreto	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

Proporción	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.		
Mezclado	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.		
Vida útil	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.		
Limpieza	Metiletilcetona o thinner		

GUÍA DE APLICACIÓN

Condiciones de Instalación	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.
Airless Spray	Bomba 30:1 a 56:1 Rango de la boquilla 0,027 - 0,033
Brocha/Rodillo	Pueden ser necesarias varias capas para conseguir el espesor de película especificado.
Paros Laborables	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 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

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 ErgonArmor para obtener orientación.

Rev. 03/2025

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.