

DESCRIPCION

FNEC 2515 es un recubrimiento polimérico de epoxi nóvolac flexible de dos componentes y 100% sólidos por volumen para la protección de substratos de hormigón y acero. Provee protección al ataque químico y degradación ambiental en áreas de contención primarias y secundarias.

APLICACION TIPICA

• Imprimación	PolySpec 300EX @ 125 – 175 micras (5–7 mils) hormigón o PolySpec TITE M-50 @ 100 – 125 micras (4–5 mils) acero (Puede que superficies de acero no requieran imprimación)
• Capa Base	FNEC 2515 @ 381 – 500 micras (15–20 mils)
• Sobrecapa	FNEC 2515 @ 381 – 500 micras (15–20 mils)

DATOS TECNICOS

Fuerza de Compresión (ASTM C-579)	2109 Kg/cm ² (30,000 psi)
Resistencia a la Tensión (ASTM D-638)	42 Kg/cm ² (600 psi)
Dureza, Shore D (ASTM D-2240).....	35–40
Compuestos Orgánicos Volátiles	0.00 gm/L (0.00 lb/gal)
Volumen de Sólidos	100%

ALMACENAJE Y APLICACION

Condiciones de Almacenaje	Area seca, 18-27°C (65–80°F)
Temperatura de Aplicación, ambiente	10-35°C (50–95°F)
Temperatura de Aplicación, substrato	Mínimo ≥ 2,5°C (5°F) del punto de rocío
Vida de Anaquel	1 año
Tiempo de Trabajo, @ 25°C (77°F).....	30 minutos
Tráfico Peatonal, @ 25°C (77°F)	16 horas
Servicio Pleno @ 25°C (77°F).....	7 días

El material fragua más lento a temperaturas menores, y a temperaturas elevadas el tiempo de trabajo se verá substancialmente reducido. En ambientes cálidos, el material debe enfriarse previo a su mezcla a una temperatura de 18 - 26°C (65 - 80°F) para facilitar su aplicación y extender su tiempo de trabajo. Los datos técnicos anteriores reflejan resultados basados en pruebas de laboratorio bajo condiciones controladas. Variaciones razonables pueden existir.

CONSIDERACIONES Y LIMITACIONES

1. Este producto tiene la tendencia de ponerse ambar o amarillarse cuando es expuesto a rayos UV.
2. No diluya el material con solventes a menos que sea explícitamente recomendado por PolySpec.
3. Antes de usar el producto, confirme el desempeño esperado en ambientes químicos.
4. Prepare el substrato de acuerdo a la sección "Preparación de Superficie" en este documento.
5. No lo apliqué en placas de hormigón sobre tierra sin antes haber instalado una barrera de vapor intacta debajo de la plancha.
6. Tenga cuidado de usar ropa adecuada, protección ocular, y guantes consistente con las regulaciones locales vigentes o de OSHA. Evite contacto con la piel u ojos. No lo ingiera o inhale. Refiérase a los Datos de Seguridad de Material para más detalles.
7. Para uso industrial o comercial. Aplicación únicamente mediante personal capacitado.

THIOKOL[®] FNEC[®] 2515

FICHA TECNICA

Revestimiento para Hormigón y Acero, Epoxi Nóvolac Flexible

BENEFICIOS

- 100% sólidos, no contiene compuestos orgánicos volátiles
- Excelente resistencia a derivados del petróleo y a urea y nitrato de amonio (UAN)
- Fácil aplicación, mezcla de 1:1, y se rocía en 2 capas de 400 – 500 micras (16 a 20 mils) cada una
- Mucha mayor flexibilidad que recubrimientos convencionales para el interior de tanques

USOS RECOMENDADOS

- Tanques
- Tanques de combustible bajo tierra
- Pisos y fondos de tanques
- Forro en ferrotanques
- Contención secundaria

DESCRIPCION GENERICA

Epoxi Nóvolac modificado con polisulfito

COLORES ESTANDAR

Gris Claro, Blanco

Se deben usar colores contrastantes en cada capa para asegurar una cobertura óptima.

PRESENTACION

Unidad de 10 galones

Unidad de 90 galones

RENDIMIENTO

9,29 m² / galón @ 400 micras (100 ft² / gal @ 16 mils)

PREPARACION DE SUPERFICIE

Hormigón: Aplíquese únicamente en superficies limpias, secas, sólidas, y que a la misma vez estén libres de pinturas, revestimientos, selladores, acelerantes, aceites, grasas u otros contaminantes.

- *Todo hormigón nuevo debe estar curado un mínimo de 28 días.*
- *Hormigón contaminado por compuestos químicos u otras materias ajenas deberán de ser neutralizados o removidos.*
- *Capas o natas superficiales sueltas deberán de ser removidas.*
- *La superficie del hormigón debe tener un mínimo de resistencia a la tracción de 21 Kg/cm² (300 psi) de acuerdo a la norma ASTM D-4541.*
- *El perfil de la superficie debe ser un CSP-3 a CSP-5 de acuerdo a la norma #03732 del ICRI (International Concrete Repair Institute) para el revestimiento de hormigón, produciendo un perfil semejante a un papel lija de grano 60 o mas grueso. Prepare la superficie por medio de herramientas mecánicas para lograr el perfil deseado.*
- *La tasa de transmisión del vapor de humedad de acuerdo a la prueba de cloruro de calcio de la norma ASTM E-1907 deberá ser igual o menor que 3 libras por cada 1,000 pies cuadrados de superficie en un periodo de 24 horas. Pruebas cuantitativas de humedad relativa media (RH), según ASTM F-2170, deben confirmar una RH < 75%.*
- *Antes de la aplicación, todas las irregularidades en la superficie como, rajaduras, juntas de expansión, y juntas de control deben ser atendidas.*
- *Es posible que en superficies de hormigón porosas ocurran desgaseamientos. Para reducir este efecto, la capa de imprimación y el recubrimiento deben ser aplicados cuando la temperatura del substrato esté descendiendo. Esto normalmente ocurre en horas de la noche, pero debe ser confirmado con un termómetro infrarrojo o de superficie. Una segunda capa de imprimación reducirá los efectos de desgaseamiento al rellenar la mayoría de los poros en el hormigón.*

Acero: Para servicio en inmersión, se requiere un metal blanco mediante chorro abrasivo con un perfil 50 - 100 micras (2 - 4 mils) de acuerdo a SSPC (Steel Structures Painting Council) SP-5-63 o NACE No. 1. Para servicio en áreas de salpicado o derrames, se requiere un metal casi blanco de acuerdo a SP-10-63 o NACE No. 2.

Para más detalles, refiérase a la Guía de Preparación de Superficie de PolySpec.

PolySpec, L.P. garantiza sus productos contra defectos de materiales y mano de obra. La obligación única de PolySpec y el recurso exclusivo del Comprador con respecto a los productos en esta garantía esta limitada, a opción de PolySpec, al reemplazo de los productos que no conforman o el reembolso al comprador del monto del precio facturado por los mismos. Cualquier reclamo bajo esta garantía debe ser realizado por escrito por el Comprador y enviado a PolySpec a más tardar cinco (5) días después de descubierto el problema alegado. Además el reclamo nunca deberá realizarse después de la fecha más reciente entre la expiración de la vida de anaquel o un año después de la entrega del material. En caso que el Comprador no notifique a PolySpec de su inconformidad tal y como es requerido, sus derechos de realizar reclamo alguno bajo esta garantía serán anulados.

PolySpec no ofrece ninguna otra garantía concerniente a este producto. Ninguna otra garantía, ya sea expresa o implícita, estatuaría, o garantía de comerciabilidad y adaptabilidad para un propósito particular aplicará. PolySpec no se hará responsable bajo ningún evento de daños consecuentes o incidentales.

Cualquier recomendación o sugerencia realizada por PolySpec relacionada al uso de los productos fabricados por PolySpec, ya sea en su literatura técnica, o como respuesta a una pregunta específica, o semejante, está basada en información que se asume es fiable. Sin embargo la intención es que los productos e información proporcionada sean utilizados por Compradores que poseen experiencia y conocimientos en la industria, y por ende es el Comprador el que debe satisfacerse que su uso particular sea el apropiado y esta decisión es hecha bajo su propia discreción y riesgo. Variaciones en las condiciones ambientales, cambios en las instrucciones de uso, o la extrapolación de datos técnicos pueden ocasionar resultados no satisfactorios. Si un cupón de muestra fue proporcionado, PolySpec no puede garantizar que el color del material sea exactamente igual.

INSTRUCCIONES DE USO

1. Prepare la superficie con el imprimador PolySpec 300EX o PolySpec TITE M-50. Ver su Ficha Técnica respectiva para más detalles.
2. El Componente A Resina (Resin) debe premezclarse antes de su uso debido a un posible asentamiento de sus pigmentos durante su transporte y almacenaje.
3. Prepare y aplique una capa de 400 – 500 micras (16–20 mils) de FNEC 2515 de acuerdo a uno de los siguientes métodos de aplicación:
 - a. **Equipo de Rociado Caliente de Componente Plural** (recomendado)
El equipo de rociado de componente plural debe ser capaz de precalentar ambos componentes de FNEC 2515 a una temperatura de 32–38°C (90–100°F) para mejorar su rociado.
 - b. **Mezcla para aplicación a mano (rodillo, escobilla, brocha)**
Vierta el Componente B Endurecedor (Hardener) y en el recipiente del Componente A Resina (Resin) y mezcle por 2 a 3 minutos a bajas revoluciones con un mezclador de pinturas tipo “Jiffy”. Raspe los costados del recipiente de mezcla hasta asegurarse que todo el material ha sido mezclado.
Aplique con rodillo, escobilla de goma, o brocha.
NOTA: Trabaje muy rápidamente ya que el producto tiene un tiempo de trabajo muy limitado.
4. El tiempo mínimo para aplicar la segunda capa es de 16–24 horas; el tiempo máximo es de 72 horas a temperatura ambiente. Si se excede de este tiempo, contacte a PolySpec para mayor asistencia.
5. Para mejores resultados, limpie las herramientas y equipos con PolySpec® All Purpose Cleaner, un limpiador no inflamable de baja evaporación. Siempre utilice guantes de protección cuando emplee este producto.

1R:1H / DOC FNEC2515-TDS

Rev 03/05

FEC y PolySpec son ® Marcas Registradas de PolySpec L.P.

Thiokol es ® Marca Registrada de Toray Fine Chemicals Co., Ltd.

© Copyright 2005 PolySpec L.P. Todos los derechos reservados. Los datos técnicos e instrucciones están sujetos a cambios sin previo aviso. Para los datos mas recientes visite nuestro catalogo electrónico en nuestra dirección de Internet www.polyspec.com o comuníquese con su representante local de PolySpec.