



REVESTIMIENTO ACRÍLICO ELASTOMÉRICO NOXYDE®

DESCRIPCIÓN Y USOS

Revestimiento Acrílico Elastomérico anticorrosivo base Acuosa.

Este recubrimiento auto imprimante de alto espesor está diseñado para superficies con poco óxido o de acero limpio en entornos industriales leves a moderados. Se requieren dos recubrimientos. también puede ser utilizado en concreto - Sus excelentes propiedades de 200% elasticidad lo hacen ideal para unir pequeñas fisuras, o contener el movimiento natural de la pieza donde fue colocado. Noxyde no está recomendado para ser expuesto a la mayoría de los solventes derivados de hidrocarburos.

Noxyde es apto para aplicar sobre sistemas de recubrimiento previos que estén en buenas condiciones. También puede ser utilizado como alternativa a sistemas de recubrimiento que requieran limpieza abrasiva del sustrato previo a su aplicación. Ha demostrado desempeño comparable a sistemas de recubrimiento de zinc/epoxy sin la necesidad de una limpieza abrasiva.

El Instituto de Investigación de Recubrimientos de Bélgica le ha otorgado a Noxyde la categoría de corrosión Alta - C5-M, tal y como se define en el estándar ISO 12944. Se trata de un Ambiente Marino severo.

APARIENCIA

Satinado

PRESENTACIÓN

Balde de 20 Kg. y de 5 galones

PRODUCTOS

Balde 20 kg.	Balde 5 gal.	Descripción
201638	283090	Blanco

CONSUMO

Un balde de 20 kg. de Noxyde cubrirá aproximadamente 470 pies cuadrados con una capa seca de 7 milésimas de pulgada (175µ).

Un balde de 5 galones de Noxyde cubrirá aproximadamente 550 pies cuadrados con una capa seca de 7 milésimas de pulgada (175µ).

IMPRIMANTES RECOMENDADOS

Noxyde es un auto imprimante cuando se aplica sobre acero con óxido y acero antiguo galvanizado con mínima preparación. Ver la sección IMPRIMANTE para más información.

Item #	Descripción
3202502	3200 System Clear Blue Undercoat
202600	Pegalink

ACABADOS FINALES RECOMENDADOS

El acabado final es opcional. Noxyde es ligeramente pegajoso luego de aplicado, lo cual puede generar una pequeña acumulación de polvo. Aplicar un acabado final si se desea tener un nivel de brillo más alto.

9800 System DTM Urethane Mastic
 9700 System 250 VOC Acrylic Polyester Urethane
 3700 System DTM Acrylic Enamel
 3100 System Speedy-Dry DTM Acrylic Enamel
 5200 System Industrial Choice™ DTM Acrylic
 Sierra Performance™ Beyond™ Multi-Purpose Acrylic Enamel
 Sierra Performance™ MetalMax® DTM Acrylic Urethane
 Sierra Performance™ MetalMax® Plus DTM Acrylic Urethane

APLICACIÓN DEL PRODUCTO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

TODAS LAS SUPERFICIES: Utilizar desgrasante original Krud Kutter®, detergente u otros agentes de limpieza para remover polvo, grasa, aceite, sal u otros contaminantes. Enjuagar exhaustivamente con agua potable y dejar que seque completamente. Para maximizar la adhesión, puede requerirse lijar superficies con acabados previos que hayan sido exhaustivamente curados o que sean duros o brillosos.

Utilizar herramientas (SSPC-SP-2 o SSPC-SP-2) para limpiar y eliminar óxido suelto, escamas y recubrimientos deteriorados y así obtener una superficie con mínima presencia de óxido. Ésta se define cuando el óxido ya no puede ser removido a mano con la ayuda de una espátula sin filo a presión moderada.

También puede preparar la superficie con una hidrolavadora de alta presión (HP WC), presión mínima 5.000 psi, de acuerdo a las recomendaciones SSPC-SP WJ-4/NACE WJ-4 de Limpieza Ligera.

IMPRIMANTE

Normalmente no es necesario. Excepciones:

Acero galvanizado nuevo: Imprimir con 3202 Clear Blue Undercoat.

Metales lisos: Pegalink.

Concreto liso y acabados existentes: Noxyde diluido al 20% con agua potable. Aplicar revestimiento de 1,5 milésimas de pulgada (37,5µ) seco, 2,5 (62,5µ) mojado.

APLICACIÓN DEL PRODUCTO (continuación)
APLICACIÓN

Aplicar solo cuando las temperaturas del aire y de la superficie estén entre 46-130°F (8-55°C) y cuando la superficie esté al menos a 5°F (3°C) sobre el punto de condensación. La humedad relativa no debe estar por encima del 80%. El tiempo publicitado de reaplicación del revestimiento puede extenderse si la humedad relativa está por encima del 70%. Se requiere un mínimo de 2 capas para un espesor mínimo total de la capa seca de 14 milésimas de pulgada, (350µ).

DILUCIÓN

Normalmente no se requiere. Diluir 20% con agua potable cuando se utilice un recubrimiento imprimante sobre superficies de concreto o metal no porosas o lisas.

LIMPIEZA

Agua. Utilizar Limpiador Desengrasante Krud Kutter® Original, o agua con jabón, si el material comienza a secarse.

EQUIPO RECOMENDADO

PINCEL: Únicamente para retoque y detalles del imprimante. Utilizar un pincel de cerdas sintéticas de buena calidad.

RODILLO: Utilizar un rodillo de felpa sintética de ½" de buena calidad.

PULVERIZACIÓN ATOMIZADA CON AIRE: No se recomienda

PULVERIZACIÓN SIN AIRE:

Presión Fluido	Punta Fluido	Malla de filtrado
2.500 psi (min)	0,013-0,017	60

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPEÑO
RESISTENCIA A ABRASIÓN

MÉTODO: ASTM D4060, CS-17 / 1.000 g / 1.000 ciclos
 RESULTADO: pérdida de 29 Mg. (0,029 g)

RESISTENCIA AL IMPACTO

MÉTODO: ASTM D2794
 RESULTADO: 160 pulgadas-libras

FLEXIBILITY

MÉTODO: ASTM D522, mandril cónico
 RESULTADO: 48%

ADHESIÓN, RETIRADO

MÉTODO: ASTM D4541
 RESULTADO: 747 psi (5.2 MPa), 2 capas a 7 milésimas de pulgada cada una, SP-10
 RESULTADO: 652 psi (4.5 MPa), 2 capas a 7 milésimas de pulgada cada una, WJ-4

DESGASTE CÍCLICO, PROHESION

MÉTODO: ASTM D5894, 1.000 horas
 RESULTADOS: 2 capas a 7 milésimas de pulgada cada una, SP-10 Ampollado – 10 (ninguna)
 Delaminación espontánea – ninguna Fluencia de trazado visual – 0,5 mm
 RESULTADOS: 2 capas a 7 milésimas de pulgada cada una, SP-12 (WJ-4) Ampollado – 10 (ninguna)
 Delaminación espontánea – ninguna
 Fluencia de trazado visual – <0,5 mm

RESISTENCIA A DIÓXIDO DE AZUFRE HÚMEDO

MÉTODO: ASTM G87, 30 ciclos
 RESULTADO: Sin efecto

EXPOSICIÓN A HUMEDAD RELATIVA 100%

MÉTODO: ASTM D2247, 4.000 horas
 RESULTADO: Sin efecto

PROPIEDADES FÍSICAS

Propiedades físicas		Noxyde
Tipos de resina		Acrílico elastomérico
Tipos de pigmento		Dióxido de titanio, Fosfato de zinc**
Solventes		Agua
Peso	Por galón	10,1-11,1 libras
	Por litro	1,20-1,35 Kg.
Sólidos	Peso	64 ± 3%
	Volumen	55 ± 3%
Compuestos orgánicos volátiles		40 g/l (0,33 libras/galón)
Espesor de película seca (DFT) recomendado por capa		Mínimo 7,0 milésimas de pulgada (150-175µ)
Película húmeda para alcanzar el DFT		12,0-14,0 milésimas de pulgada (300-350µ)
Cobertura teórica a 1 mil DFT (25µ)		880 pies cuadrados/galón (21,6 m ² /l)
Cobertura práctica al DFT recomendado (se supone un 15 % de pérdida del material)		110 pies cuadrados/galón (2,7 m ² /l)
Tiempos de secado a 70-80 °F (21-27 °C) y 50% de humedad relativa	Seco al tacto	1 hora
	Manipulación	2-4 horas
	Resistencia a la lluvia	3 horas
	Capa nueva	4 horas [†] por sí mismo, 16 horas para otros recubrimientos de acabado
	Curado completo	2 días
Propiedades Dry Fall		Se necesita una caída mínima de 8 pies para garantizar que la pulverización excedente se seque hasta convertirse en un polvo removible al aplicarse a 77°F (25°C). Evitar que la pulverización excedente se deposite en superficies metálicas a más de 120°F (49°C).
Elasticidad a 70°F (21°C)		200%
Resistencia al calor seco*		225°F (107°C)
Vida útil		4 años en contenedores cerrados y almacenados correctamente en un área seca y templada. No permitir que se congele.
Información de seguridad	¡Advertencia!	PROTEGER DEL CONGELAMIENTO. PUEDE PRODUCIR IRRITACIÓN DE OJOS Y PIEL. PUEDE SER DAÑINO SI SE INGIERE. SOLO PARA USO INDUSTRIAL O COMERCIAL. VER LA HOJA DE SEGURIDAD DEL PRODUCTO (SDS) Y LAS ADVERTENCIAS EN LA ETIQUETA PARA OBTENER MÁS INFORMACIÓN DE SEGURIDAD.

* La exposición continua o prolongada a temperaturas de más de 175°F (80°C) afectará la vida útil del recubrimiento.

** Pueden presentarse otros pigmentos dependiendo del color. El negro tendrá una densidad distinta.

† El tiempo publicitado de reaplicación del revestimiento por sí mismo de 4 horas es para cubrir el rango completo de aplicación a condición ambiente para el revestimiento. Las variaciones en el tiempo de reaplicación del revestimiento por sí mismo pueden ser aceptables en condiciones específicas. Contáctese con su representante de Rust-Oleum.

Los datos técnicos y sugerencias para el uso incluidos en el presente son correctos a nuestro leal saber y entender, y se proporcionan de buena fe. Las declaraciones de este material no constituyen una garantía expresa ni implícita con respecto al rendimiento de estos productos. Dado que las condiciones y el uso de los materiales están fuera de nuestro control, garantizamos que estos productos únicamente cumplen con nuestras normas de calidad, y nuestra responsabilidad, de haber alguna, se limitará al reemplazo de los materiales defectuosos. Toda la información técnica está sujeta a cambio sin previo aviso.