



NHT-5600™

Revestimiento de tuberías epoxy en dos partes

DESCRIPCIÓN:

NHT-5600™ es un epoxy 100 % sólido, sin COV, diseñado para trabajar en conjunto con tubería revestida con FBE y está especialmente formulado para una extensa vida útil y al mismo tiempo mantiene un tiempo de curado comparable a otros revestimientos epoxy.

USOS:

Protección de superficie de soldaduras circunferenciales en uniones de montaje de tuberías, válvulas, accesorios, reparaciones a cañerías revestidas con FBE, revestimiento para taladrado direccional (ARO) y cañerías bajo caminos, y para rehabilitación de recubrimiento de tuberías existentes.

VENTAJAS:

- Excelente resistencia de desprendimiento catódico a alta temperatura (185°F / 85°C)
- Tiempos rápidos de contacto, secado y curado
- Excelentes propiedades adhesivas
- Alta resistencia de abrasión adecuada para aplicaciones de taladrado horizontal
- Resistente a impactos
- Puede usarse como revestimiento ARO
- Cumple con los sistemas de revestimiento de epoxy líquido AWWA C210 para cañerías de acero para agua
- Sin isocianato
- Alta consistencia (hasta 50 mils en un solo recubrimiento)
- Excelente resistencia química

APLICACIÓN:

- **NHT-5600™** debe aplicarse solamente a superficies limpias, secas y adecuadamente preparadas.
- Temperatura de servicio -40°F a 185°F / -40°C a 85°C
- El rango de temperatura de aplicación es de -30°F a 212°F / -34°C a 100°C.
- Si la temperatura del sustrato está por debajo de los 50°F / 10°C, se requiere precalentamiento para lograr el curado.
- La base y el material de endurecimiento deben mantenerse calientes, a un mínimo de 60°F / 16°C para mezclarse fácilmente.
- Revuelva la base individual y los componentes de endurecimiento de manera separada hasta que tengan una consistencia uniforme. Agregue el endurecedor a la base y continúe revolviendo la mezcla hasta que se logre un color parejo y esté seguro de que se raspó todo el material de los lados de los contenedores.
- Aplique cuidadosamente el epoxy mezclado por medio de un cepillo, tablilla, rodillo, aerosol u otro método aprobado.

NHT-5600™

Propiedades:

Propiedad	Resultados típicos
Contenidos sólidos	100 %
Base @ 70°F / 21°C Gravedad específica Viscosidad (70°F, Spindle #7, 2 RPM) Color	10,15 lbs/gal / 1,22 g/mL 330,000 cps Gris claro
Endurecedor @ 70°F / 21°C Gravedad específica Viscosidad (70°F, Spindle #7, 2 RPM) Color	9,95 lbs/gal / 1,19 g/mL 100,000 cps Azul
Mezcla de material Viscosidad (70°F, Spindle #7, 2 RPM) Color	250,000 cps Azul
Relación de mezcla (Base:endurecedor) Por volumen Por peso	3:1 3.13:1
Pruebas de desprendimiento catódico ASTM G8 - 28 días @ 75°F / 24°C ASTM G42 - 28 días @ 175°F / 80°C	1.4 mm 4.0 mm
Dureza (Shore D)	85 ± 2
Resistencia al impacto (ASTM G14)	43 in-lbf / 4.9 Joules
Adhesión (ASTM D4541)	> 4500 psi
Penetración @ 175°F (ASTM G17)	6.4 %
Remojo en agua caliente (NACE RP 0394)	Rango de adhesión:1
Detección de defectos (en base a un mínimo espesor de mil especificado)	125 volts/mil / 5 volts/pm
Cobertura teórica	14 ft ² por litro @ 30 mils 1.3 m ² por litro @ 762 pm
Espesor recomendado	25 - 40 mils / 635 - 1016 pm
Preparación de la superficie Estándar Perfil	Limpieza metal casi blanco NACE 2, SSPC SP-10 2.5 - 5 mils / 62 - 127 pm
Ventana para 2º recubrimiento @ 77°F / 25°C	Menos de 2 horas
Tiempos de curado Vida útil, 150g @ 70°F / 21°C Vida útil, 150g @ 97°F / 36°C Tiempo de manipulación @ 77°F / 25°C Tiempo de manipulación @ 97°F / 36°C	18 minutos 6 minutos 3 horas 1 hora

ALMACENAMIENTO:

Mínimo 24 meses cuando se almacena en contenedores originales, no abiertos @40°F / 4°C. En el sitio del trabajo donde las temperaturas estén por debajo de 50°F / 10°C el producto debe mantenerse caliente para que se mezcle correctamente (60 - 85°F / 16 - 30°C óptimo). No permita que el material se congele.

PRECAUCIONES:

Polyguard Products, Inc. vende este material solo para los fines detallados en este folleto. Cualquier otro uso que se dé a estos productos es responsabilidad del comprador. *Polyguard Products* no avala el uso inadecuado de estos productos ni se hace responsable por ello. *Polyguard Products* reemplazará el material que no cumpla con nuestras especificaciones publicadas antes de transcurrido un año a partir de la fecha de venta.

LIMPIEZA:

Limpie el equipamiento con MEK, acetona o solvente equivalente.

SALUD Y SEGURIDAD:

El personal de supervisión del usuario y los empleados deben leer todas las fichas de seguridad (*Safety Data Sheets*, SDS) y las etiquetas de precaución de *Polyguard Products* antes de usar el producto. El comprador es responsable de cumplir con todas las leyes y reglamentos federales, estatales o locales vigentes que rijan el uso, aspectos de salud, seguridad y eliminación del producto.