

## SELECCIÓN Y DATOS DE ESPECIFICACIÓN

<b>Type</b>	Pasta epóxica
<b>Description</b>	Novocoat EP3900 Machinable Paste es un material para reconstrucción de dos componentes para piezas y superficies metálicas. Tiene una consistencia suave y untable que hace que sea fácil de aplicar.
<b>Features</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sin COV</li> <li>• Maquinable</li> <li>• Los kits incluyen herramientas</li> <li>• Excelente estabilidad a los rayos UV</li> <li>• Excelente resistencia al impacto y resistencia a la corrosión</li> <li>• Cumple con AWWA C210</li> </ul>
<b>Uses</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reparación y restauración de metales</li> <li>• Reparación de acero picado</li> <li>• Reconstrucción de placas de tubos, ejes, carcasas de bombas, etc.</li> </ul>
<b>Color</b>	Gris oscuro

## RESISTENCIA QUÍMICA

Ácido acético hasta 10%	Ácidos orgánicos suaves
Hidróxido de amonio*	Ácido fosfórico
Solventes aromáticos y alifáticos	Hidróxido de potasio*
Licor negro	Hidróxido de sodio*
Acetato de butilo	Sulfuros
Butil Carbitol	Ácido sulfúrico hasta 80%
Cloruros	1,1,1 Triclorometano
Sulfuro de hidrógeno	Soluciones de urea
Alcohol isopropílico	Licor Blanco
Ácidos minerales	
Ácido nítrico hasta 30%	*Solo temperatura ambiente

## SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

<b>Todos</b>	El sustrato debe estar limpio, seco y libre de contaminantes.
<b>Acero</b>	<p>Inmersión: SSPC-SP 10/NACE 2 Cercano a metal blanco con perfil de anclaje de 2.5 – 3.5 milésimas de pulgada.</p> <p>No inmersión: SSPC-SP 6/NACE 3 Limpieza comercial con perfil de anclaje de 1.5 – 3.0 milésimas de pulgada, SSPC-SP2 limpieza manual o SSPC-SP3 limpieza mecánica son adecuadas para ambientes moderados.</p> <p>Auto imprimante sobre acero.</p>
<b>Reparación de soldadura</b>	Use una flama para extraer el aceite de las superficies profundamente impregnadas. Establezca las grietas perforando las extremidades. Las grietas largas deben perforarse, roscarse y atornillarse a pocas pulgadas. Desbaste todas las grietas con una lima. Desengrasar con trapos limpios.

## MEZCLA Y ADELGAZADOR

<b>Mezclado</b>	No mezcle kits parciales. Para kits pequeños, transfiera todo el contenido de la resina y el endurecedor en el tablero de mezcla de plástico. Para kits grandes, vacíe completamente el recipiente de endurecedor en el recipiente de resina, limpiando el fondo y mezcle hasta que el color del material sea uniforme y sin rayas.
<b>Adelgazadores</b>	No adelgazar.
<b>Vida útil</b>	<p>4°C (40°F) 1 hora y 20 minutos</p> <p>24°C (75°F) 50 minutos</p> <p>33°C (92°F) 20 minutos</p> <p>El tiempo de vida útil es más corto a mayores temperaturas. Si se mezcla un volumen más grande de producto tendrá un tiempo de vida útil menor que un volumen más pequeño.</p>
<b>Limpieza</b>	MEK o acetona

## PAUTAS DE SOLICITUD

<b>Condiciones</b>	La temperatura de la superficie del sustrato será 10°C – 60°C (50°F – 140°F) y al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. Si la temperatura de la superficie es superior a 60°C (140°F), consulte al Servicio técnico de Armor para obtener orientación.
<b>Aplicación</b>	Aplicar directamente sobre la superficie preparada con el esparcidor o el cuchillo mezclador provisto. Presione hacia abajo con firmeza para eliminar el aire atrapado, rellene todas las grietas y asegure el máximo contacto con la superficie. Use tela de refuerzo sobre los agujeros y las grietas. Totalmente maquinable usando herramientas convencionales una vez curado.
<b>Brocha y rodillo</b>	Se puede usar brocha o rodillo para alisar la superficie aplicando solvente cuando no ha curado si se desea.
<b>Acabado</b>	Si el compuesto se va a recubrir, aplique el acabado dentro de la ventana de repintado. Si esto no es posible, permita que el compuesto cure, luego cepille, con cepillo de alambre o lije para crear un perfil angular y rugoso en la superficie antes del aplicar el recubrimiento final.
<b>Juntas frías</b>	When it is necessary to join multiple sections of the compound to create a continuous protective layer over a large area, do not attempt to feather and overlap adjoining sections. If adjoining sections cannot be applied within the recoat window, continue the full thickness of the compound up to the joint between sections. Allow the first section to cure, then create a rough, angular mechanical profile, using one of the means listed above, on the edge that will be joined to the next section to ensure a satisfactory mechanical bond.

## TIEMPO DE CURADO Y VENTANA DE RECUBRIMIENTO

TEMPERATURA	RECUBRIR MÍNIMO	RECUBRIR MÁXIMO	REGRESAR AL SERVICIO (INMERSIÓN)
20°C (68°F)	1 hora	4 horas	5 días
30°C (86°F)	1 hora	4 horas	3 días
40°C (104°F)	30 minutos	2 horas	1 día
50°C (122°F)	30 minutos	1 hora	16 horas

La vuelta al servicio varía según la exposición a sustancias químicas. Consultar Armor Servicio técnico para orientación.

**EMBALAJE, RENDIMIENTO Y MANEJO**

ARTÍCULO	PRODUCTO	EMBALAJE
M-EP3920-QTCS-01	Novocoat EP3900 Machinable Paste, Gris oscuro - Parte A Resina, Gris oscuro - Parte B Endurecedor - Cuchillo mezclador, esparcidor	Kit de 1 kg Bote de 0.8 kg Bote de 0.2 kg
M-EP3920-1GLBK-01	Novocoat EP3900 Machinable Paste, Gris oscuro Cada kit incluye: - Parte A Resina, Gris oscuro - Parte B Endurecedor - Cuchillo mezclador, Esparcidor	Kit de 5 kg Cubeta de 4 kg Bote de 1 kg
M-EP3920-1GLKT-01	Novocoat EP3900 Machinable Paste, Gris oscuro - Parte A Resina, Gris oscuro - Parte B Endurecedor	Kit de 5 kg Cubeta de 4 kg Bote de 1 kg
<b>Rendimiento teórico</b>	1.19 metros cuadrados por galón a 1/8 de espesor Considere un factor de pérdida por mezcla y aplicación.	
<b>Almacenamiento y vida útil</b>	Mantenga el producto en su empaque original y sellado hasta que esté listo para usar. La vida útil estimada es de 12 meses cuando se almacena en un área seca a 24°C (75°F). La vida útil real puede variar según las condiciones de almacenamiento. No almacene a menos de 4°C (40°F) ni a más de 43°C (110°F).	
	Si hay alguna duda con respecto a la calidad de los componentes, verifique la reactividad antes de su uso. Para obtener ayuda, consulte con Armor.	

**SEGURIDAD**

<b>Seguridad</b>	Las mezclas y aplicaciones de este producto presentan ciertos riesgos. Lea y siga la información, precauciones e instrucciones de primeros auxilios en las etiquetas de cada producto y las hojas de datos de seguridad antes de usar.
<b>Ventilación</b>	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**

PROPIEDADES	VALUE
Punto de inflamación	>121°C (250°F)
Adherencia Pull Off ASTM D4541	>2850 psi (20 MPa)
Coefficiente de expansión térmica	2.0 x 10 <sup>-6</sup> /°C (1.1 x 10 <sup>-6</sup> /°F)
Estabilidad térmica. Pérdida de peso después de 48 horas a 149°C (300°F)	0.0003 g
Densidad	1.76 kg/L or 1760 kg/m <sup>3</sup> (14.7 lb/gal or 110 lb/ft <sup>3</sup> )
COV	0 lb/gal (0 g/L)

**RESISTENCIA A LA TEMPERATURA**

SERVICIO	TEMPERATURA MÁXIMA
Seco	199°C (390°F)
Salpicaduras/Derrames	145°C (293°F)
Inmersión	90°C (194°F)

Los límites de la temperatura variarán con la exposición a sustancias químicas. Consulte con el servicio técnico de Armor para obtener orientación.

Rev. 06/2026

**TÉRMINOS Y CONDICIONES DE VENTA**

Si bien las declaraciones, la información técnica y las recomendaciones aquí contenidas se basan en información que nuestra empresa considera fiable, nada de lo aquí contenido constituye garantía alguna, expresa o implícita, con respecto a los productos o servicios aquí descritos, y se rechaza expresamente cualquier garantía de este tipo. Recomendamos que el posible comprador o usuario determine de forma independiente la idoneidad de nuestro(s) producto(s) para el uso previsto. Ninguna declaración, información o recomendación con respecto a nuestros productos, ya sea aquí contenida o comunicada de otro modo, será legalmente vinculante para nosotros, a menos que se establezca expresamente en un acuerdo escrito entre nosotros y el comprador/usuario. Para consultar todos los Términos y Condiciones de Venta, consulte armor-inc.com.