



NUKOTE PA & N'CHEMSHIELD

ULTIMA GENERACIÓN DE POLÍMEROS DE ALTO DESEMPEÑO
Exteriores e Interiores de Contenedores y Líneas de Transmisión





Nukote Coating Systems International (NCSI)

Líder mundial en la producción de Polyureas, Poliaspárticos, Cerámicos, Polímeros Metálicos

Experiencia mundial y fiabilidad sin precedentes

Nukote Coating Systems International (NCSI) fabricante de una amplia gama de recubrimientos, polímeros avanzados y productos de revestimientos específicos donde incluimos; Polyureas PURAS, Polyureas MODIFICADAS, Poliaspárticos, Polímeros cerámicos y de metal.

Cada una de nuestras formulaciones muestran productos que están diseñados para aplicaciones y requerimientos específicos, ofreciendo desempeños únicos en el mercado. Todos nuestros productos comprenden formulaciones de alto desempeño, que aumentan la longevidad de las inversiones en infraestructura, equipos de nuestros clientes en sus instalaciones, eliminando toda posibilidad de contaminación del medio ambiente y aumentando la productividad y/o sistemas de distribución.

Soluciones, Soluciones aseguradas en:

- Infraestructura Civil
- Trenes
- Offshore
- Petroquímico
- Generación de Energía
- Minería
- Producción de Unidades OEM

Actualmente contamos con puntos de fabricación estratégicos a lo largo de todo el mundo, contando con instalaciones modernas y con tecnología de punta en los Estados Unidos de América, el Reino de Arabia Saudita y la República Popular de China, India, Australia, entre otros.

Experiencia, innovación y garantía integral -

hacen de Nukote Coating Systems el socio ideal en recubrimientos.



NUKOTE PA

Protección ambiental de última generación y alto desempeño

Especialmente diseñado para la protección ambiental en las condiciones de exposición mas severas

NUKOTE PA es una línea de productos especialmente diseñados para la protección ambiental bajo las condiciones de trabajo mas severas ofreciendo un sistemas completo para varios grados de protección contra la corrosión, condiciones climáticas de exposición y diferentes técnicas de aplicación, demostrando así su gran versatilidad y beneficios.

En este mercado la demanda de recubrimientos integrales que ofrezcan no solo la protección anticorrosiva de nuestros activos sino que además puedan mantener la estética, color, brillo es algo requerido y que se demanda con mas frecuencia en la mayoría de los proyectos. Es por esto que Nukote Coating Systems International ha desarrollado un sistema único que a través de una sola gama de productos se consigan las simplificaciones de los esquemas de protección llevando el desempeño y reducción de mantenimiento a límites inesperados. *NUKOTE PA* ofrece excelente protección contra la corrosión manteniendo color, brillo y apariencia a largo plazo, desde construcciones civiles, hasta lo complicado y demandante de proyectos petroquímicos y offshore.

Cumple con requerimientos de protección establecidos en ISO-12944 - Certificaciones Independientes

Ambientes agresivos requieren sistemas de alta duración. La incorporación de tecnología innovadora a través de la gama *NUKOTE PA* cumplen con estos requisitos y ofrecen una protección excepcional para la vida de las estructuras. Como prueba de nuestras capacidades y del producto, dife-

rentes sistemas han sido probados para cumplir y exceder los más altos estándares internacionales, tales como los establecidos en las normas ISO 12944, NORSOK M501, además de algunas certificaciones independientes que así lo demuestran.

Ventajas de la gama *NUKOTE PA*:

- Gama única de fondo y acabado, aplicado directo a metal (*DTM*) aplicable en diferentes tipos de sustratos
- Alta resistencia química
- Excelente mantenimiento de color y brillo
- Altos niveles de protección contra la corrosión en diferentes condiciones atmosféricas
- Económico y versátil permitiendo su aplicación manualmente o con equipos de aspersión con o sin aire
- Acabados disponibles en muchos colores para que coincida con el diseño propuesto por nuestros clientes
- Disponible versión de última generación libre de solventes (*SF*) para los mas exigentes proyectos
- Insensible a la humedad
- Soporta altos niveles de elongación estructural y dureza
- Alta resistencia a la tracción.
- Su aplicación es posible a temperaturas de -20 °C a 90 °C
- Permite tráfico pesado con sólo 24 horas de secado (25 °C / 77 °F)
- Ingeniería de soporte
- Probado con varios estándares y certificados bajo requerimientos locales
- Aprobaciones independientes



NUKOTE PA

Líder en la protección contra la corrosión en condiciones severas de exposición

NUKOTE PA - específicamente desarrollado para diferentes segmentos de mercado

- Obras de Infraestructura Civil, para la protección estructural y acabados arquitectónicos
- Plantas de Procesamiento Industrial
- Industria de talleres metal-mecánicos para la construcción
- Industria Petroquímica
- Unidades de operación en Offshore
- Industria Minera
- Industria de Producción de Energía
- Industria Farmacéutica y de Hospitales (zonas de asepsia y pisos conductivos)
- Trenes y Estaciones
- Industria de parques temáticos

Ingeniería de Soporte

Nuestros ingenieros están plenamente capacitados en el diseño de esquemas de protección contra la corrosión, ofreciendo soporte de ingeniería desde el diseño de líneas de producción (en plantas), ofrecimiento de diversos sistemas de aplicación adaptados a las necesidades, hasta la aplicación in-situ a través de mano de obra calificada. También tienen la capacidad de ingeniería para ayudar a los clientes desde las etapas iniciales de desarrollo, que les guíe a través del proceso de especificación y proporcionar apoyo continuo y adecuado hasta la finalización del proyecto y más allá.



NUKOTE PA

Insensible a la humedad

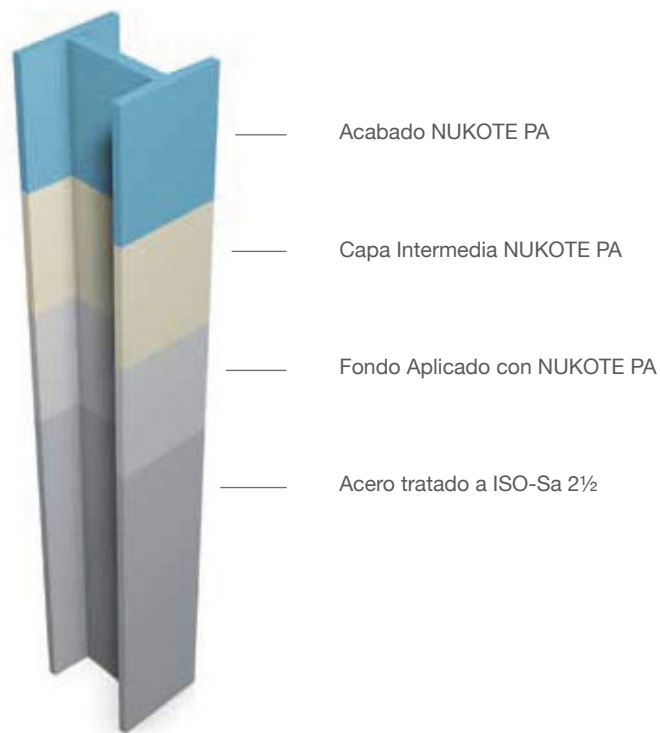
Máxima protección - Excelente estética

NUKOTE PA es ideal para arquitectos y diseñadores de hoy en día, donde se usa cualquier acero expuesto como una característica de diseño. Estos revestimientos basados en la última generación de Polímeros de Polyureas Poliaspárticas altamente protectores y a su vez proporcionando una superficie extremadamente lisa en variedad de colores para adaptarse a la amplia gama de requisitos estéticos de hoy día.

La gran ventaja de esta nueva tecnología polimérica es que permite la resistencia a la corrosión en ambientes severos de exposición así como la constante elongación de los materiales evitando grietas y fallas prematuras en el sistema, sin perder su capacidad de resistencia a tráfico pesado y dureza. Igualmente su destacada característica de ser insensible a la humedad permite su aplicación en condiciones de operación de $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ a $90\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Cumplimiento ambiental

La gama *NUKOTE PA* también incluye una versión 100% sólidos, libre de solventes, siendo prácticamente insensible al olfato, permitiendo su fácil aplicación en taller o en sitio, bajo las normas ambientales más estrictas - incluso mientras la gente está utilizando el activo. Un solo producto, una solución integral, simplificando enormemente labores de aplicación y mantenimiento, la gama *NUKOTE PA* proporciona altos niveles de protección contra la corrosión y bajo una amplia variedad de condiciones atmosféricas.





NUKOTE PA

Selección de Productos

En siguientes las tablas se ofrece información sobre los productos de protección contra la corrosión y alto acabado estético.

Dentro de la gama *NUKOTE PA* podrá encontrar rápidamente el sistema y selección de espesores más adecuado para su necesidad específica.

Todos los productos son de fácil aplicación, permitiendo ser colocados bajo técnicas manuales, tales como rodillo, brocha o técnica de squeegee con rastrillos de gomas. Igualmente es posible su aplicación con equipos de aspersión HVLP o airless de cabezal simple.

Gama NUKOTE PA

Producto	Mínimo intervalo de repintado en horas ¹		Tiempo de secado para el servicio en horas ²		Sistema típico (micrones totales) para exterior de estructuras, equipos, tanques del almacenamiento hasta 90 °C, tuberías húmedas, aplicaciones a bajas temperatura de servicio -20 °C				Máx. DFT por capa (micras)	Posibles condiciones de exposición (ISO 12944)				
	consigo mismo	acabado aprobado	Tráfico liviano	Tráfico pesado	Acero	Acero Galvanizado	Cobre, Níquel, Fibra de vidrio	Areas húmedas, durante servicio		C1	C2	C3	C4	C5I-C5M
<i>NUKOTE PA I</i>	2-3	2-3	6	24	350	300	300	400	200	•	•	•	•	•
<i>NUKOTE PA II</i>	16	18			350	300	300	400	200	•	•	•	•	•

¹El tiempo de secado para su repintado esta calculado a una temperatura de 25 °C, a temperaturas mas elevadas se reduce drásticamente el secado consiguiendo una mayor productividad y menor tiempo de repintado, consiguiendo un secado al tacto de hasta 1 minuto.

²El tiempo de secado para la puesta en servicio de cualquier equipo o grupo estructural, se refiere al tiempo necesario para la full operación sin riesgos de daños o desperfectos

El NUKOTE PA II es la versión de Polyurea Poliaspártica libre de solventes para condiciones y regulaciones ambientales mucho mas rigurosas

Para obtener información detallada, consulte la Hoja de Datos de los Productos relevantes, además de la Guía de Aplicación *NUKOTE PA* disponible con nuestro departamento de servicio técnico

Gama NUKOTE PA base solvente y libre de solvente

Producto	NUKOTE PA I	NUKOTE PA II	NUKOTE PA I	NUKOTE PA II
<i>Características Técnicas</i>		<i>Propiedades de Procesamiento</i>		
Sólidos por Volumen	72%	100%	Relación de Mezcla	1:1 1:1
Componentes Orgánicos Volátiles (VOC)	236 g/l	0 g/l	Vida de la Mezcla	45-60 min. 20-30 min.
Resistencia a la tracción (ASTM D 412 C)	14 a 17 MPa	16 a 19 MPa	Secado al tacto (100 µm @25 °C)	1-3 horas 1-3 horas
Elongación (ASTM D 412)	75-125%	25-35%	Tiempo de repintado	2-3 horas 2-3 horas
Dureza (ASTM 2240)	45-55 Shore D	60-65 Shore D	Secado para manipulación	6 horas 6 horas
Flexibilidad 2 mm mandrel (ASTM 1737)	Pasa	Pasa	Curado Total	24 horas 24 horas
Permeabilidad (ASTM E 96)	< 0.0006 perm-in	< 0.0006 perm-in		
Absorción de agua 24h (ASTM D 471)	< 0.5%	< 0.5%		
Resistencia al desgarro (Die C ASTM 624)	33-45 KN/m	60-70 KN/m		
Punteo de Fisuras @-25 °C (ASTM C 836) , 25 ciclos	Pasa	Pasa		
Temperatura de Servicio	-20 °C a 90 °C	-20 °C a 90 °C		
Resistencia a la abrasión (ASTM D 4060)	< 35mg perdida Taber CS 17 rueda 1Kg/1000 rev	< 35mg perdida Taber CS 17 rueda 1Kg/1000 rev		

Los datos y resultados mencionados están realizados de acuerdo a temperaturas standard de laboratorio

El NUKOTE PA II es la versión de Polyurea Poliáspártica libre de solventes para condiciones y regulaciones ambientales mucho mas rigurosas

Para obtener información detallada, consulte la Hoja de Datos de los Productos relevantes, además de la Guía de Aplicación **NUKOTE PA** disponible con nuestro departamento de servicio técnico Datos del Producto relevante y

Gama NUKOTE PA Tabla de Resistencia Química

Producto	NUKOTE PA I	NUKOTE PA II	Producto	NUKOTE PA I	NUKOTE PA II
<i>Grupo Químico</i>			<i>Grupo Químico</i>		
Ácido clorhídrico hasta 10%	R	R	Hidróxido de Amonio 10%	R	R
Ácido sulfúrico 15%	NR	R	Hidróxido de Amonio 20%	RC	R
Ácido sulfúrico 10%	R	R	Hidróxido de Amonio 50%	NR	RC
Ácido Fosfórico 10%	R	R	Hidróxido de Potasio 10%	RC	R
Ácido Acético 10%	R	R	Hidróxido de Potasio 20%	NR	RC
Agua de Mar	R	R	Hidróxido de Sodio 10%	RC	RC
Agua @80 °C	R	R	Gasolina	RC	RC
Combustible Diesel	R	R	Aceite de Motor	RC	RC
			Fluido Hidráulico	RC	RC

R - Resistente

RC - Resistente, con ligera decoloración pero sin pérdida de dureza

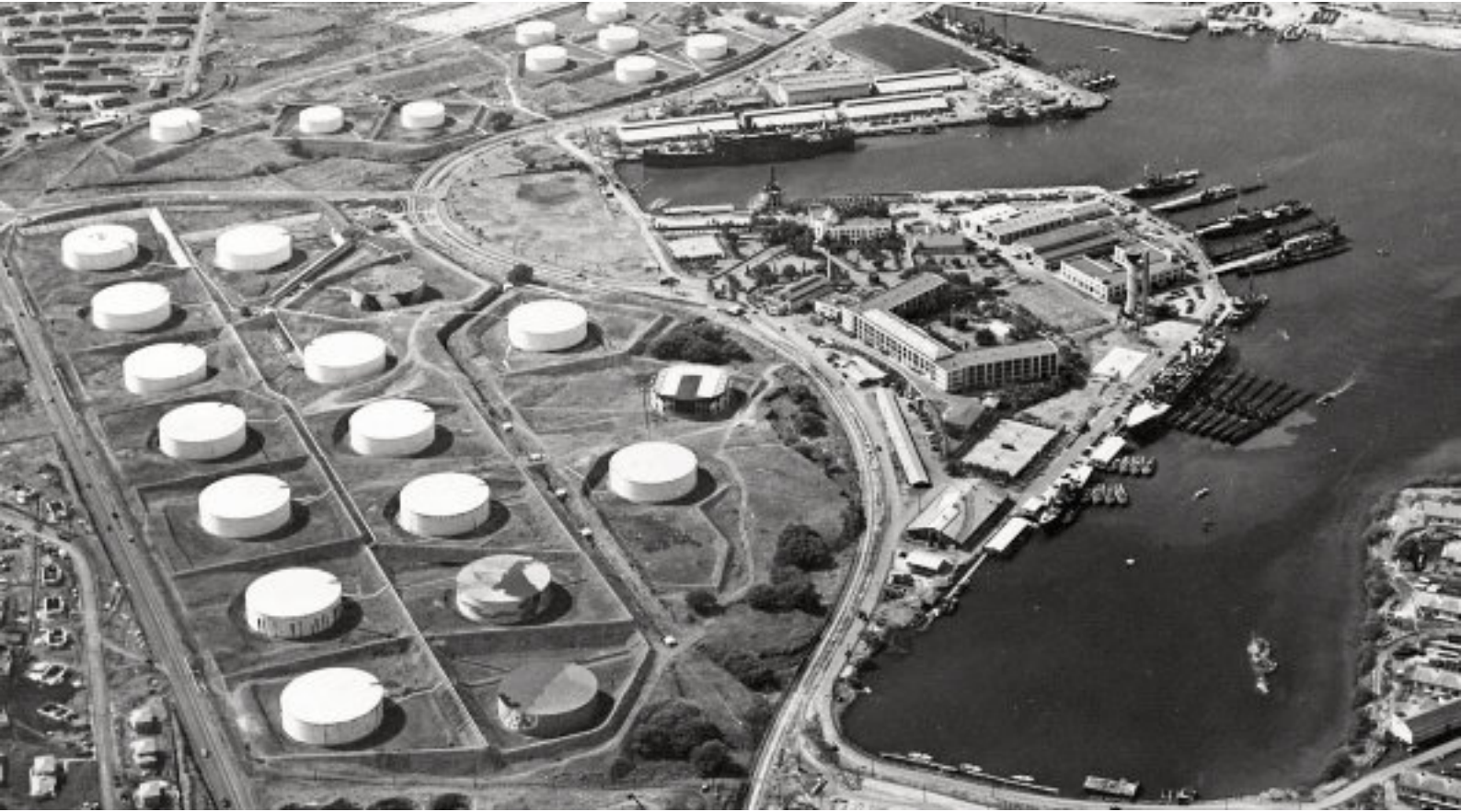
NR - No Resistente

Resistencia Química

Cada formulación de productos Nukote tiene diferentes niveles de resistencia a productos químicos específicos. Revise los datos de las pruebas de inmersión en químicos incluidos en el libro de prueba de Nukote en cuanto a la resistencia general a los productos químicos específicos a niveles de concentración específicos. Las concentraciones químicas son complejas y cuando se combinan con temperaturas por encima de los niveles ambientales esta complejidad aumenta de manera exponencial.

Póngase en contacto con personal técnico de Nukote Coating Systems International (NCSI) para recomendaciones específicas de resistencia química, antes de especificar estos productos en este tipo de aplicaciones. Consulte con NCSI para obtener más detalles sobre la resistencia a los productos y sustancias químicas.

El siguiente cuadro es el resultado de Nukote PA I y Nukote PA II fue realizado bajo inmersión de productos químicos y probado de acuerdo con ASTM D 3912.



NUKOTE CHEMSHIELD

Protección primaria de última generación y alto desempeño

Especialmente diseñado para la protección interior de contenedores y líneas de transporte para crudo y sus derivados

NUKOTE CHEMSHIELD es una línea de productos especialmente diseñados para la protección contra la corrosión bajo las condiciones de inmersión o subsuelo más exigentes ofreciendo sistemas a base de polímeros combinados cerámicos-metálicos, completando la resistencia química de la mayoría de los químicos, productos, semi-elaborados de la industria petrolera.

Para Nukote Coating Systems International (NCSI) es premisa poder desarrollar soluciones integrales y robustas que vayan al ritmo de las más demandantes condiciones de aplicación, permitiendo en la mayoría de los casos el retorno a servicio de las unidades en mantenimiento en tan solo 24 horas. *NUKOTE CHEMSHIELD* ofrece no solo una excelente protección contra la corrosión y ataque químico, sino que adicionalmente ofrece soluciones sin igual bajo combinaciones que la mayoría no pueden, Alta Resistencia Química + Altas Temperaturas + Alta Resistencia a la Abrasión.

Compromiso integral frente a nuestros clientes

Sin duda que el retorno a operaciones durante un mantenimiento o las nuevas construcciones petroleras no solo requieren de expertos en recubrimientos, sino que además podamos ofrecer una garantía integral no solo por el producto instalado sino que además la instalación de nuestros sistemas, solo Nukote ofrece un compromiso integral a nuestros clientes. La incorporación de polímeros combinados nos coloca en la punta de la innovación donde a través de la gama *NUKOTE CHEMSHIELD* se cumplen

con estos requisitos y calificaciones más exigentes de la industria, potenciando a más de 15 años la vida útil de los activos. Como prueba de nuestras capacidades y del producto, diferentes sistemas han sido probados para cumplir y exceder los más altos estándares internacionales, tales como los establecidos en las normas de calificación en las más respetables, petroleras del mundo; Shell, BP, Chevron, Petronas, Saudi Aramco entre otras certificaciones independientes que así lo demuestran.

Ventajas de la gama *NUKOTE CHEMSHIELD*:

- Aplicación directa a metal (*DTM*) aplicable en diferentes tipos de sustratos
- Alta resistencia química, para Crudo y Refinados
- Permitiendo su aplicación manualmente (reparaciones o áreas pequeñas) o con equipos de aspersion sin aire dedicados
- Todas las versiones son de última generación libre de solventes (*SF*)
- Tolerante a superficies húmedas
- Excelente resistencia a la abrasión
- Aplicable en la contención de HCL a altas temperaturas
- Resistente a temperaturas de hasta 250 °C
- Permite el retorno a operación con sólo 24 horas de secado
- Ingeniería de soporte
- Probado con varios estándares y certificados bajo requerimientos locales
- Aprobaciones independientes



NUKOTE CHEMSHIELD

Líder en la Resistencia Química + Alta Temperatura + Abrasión

NUKOTE CHEMSHIELD - específicamente desarrollado para diferentes servicios

- Recubrimiento Interior de Líneas de Transmisión
- Recubrimiento Exterior de Líneas de Transmisión
- Tanques de Crudo, derivados y gran variedad de Químicos
- Tanques de almacenamiento de semi-elaborados y procesamiento de Crudo
- Unidades de transporte y Graneleros Químicos - Bulk Carries
- Offshore Rigs y Plataformas
- Gasoductos (gas amargo) y Equipos de Procesamiento
- Tubos de parches, fundición de relleno, reparación, piezas rotas (Chemshield Masilla)
- Renovación de pisos de tanques de crudo altamente corroídos sin el requerimiento de malla de fibra

Ingeniería de Soporte

Nuestros ingenieros están plenamente capacitados en el diseño de esquemas de protección contra la corrosión, ofreciendo soporte de ingeniería desde el diseño de líneas de producción (en plantas), ofrecimiento de diversos sistemas de aplicación adaptados a las necesidades, hasta la aplicación in-situ a través de mano de obra calificada. También tienen la capacidad de ingeniería para ayudar a los clientes desde las etapas iniciales de desarrollo, que les guíe a través del proceso de especificación y proporcionar apoyo continuo y adecuado hasta la finalización del proyecto y más allá.



NUKOTE CHEMSHIELD

Polímeros de avanzada tecnología con el más rápido retorno a servicio del mercado

Máxima protección - Máxima resistencia

NUKOTE CHEMSHIELD es ideal para la protección de contenedores o líneas de transmisión que operan a altas temperaturas, mostrando un desempeño sin igual en combinación con Crudo, Residuales y Combinados del Crudo, HCL, H₂SO₄, Vapor de Agua entre otros. Estos revestimientos basados en la última generación de Polímeros Combinados Cerámicos - Metálicos ofrecen una alta resistencia química, además de ser altamente resistentes a la abrasión, combinación que solo pocos pueden ofrecer en el mercado.

La gran ventaja de esta nueva tecnología polimérica es que permite la resistencia a químicos, equipos en inmersión o enterrados que además demandan alta resistencia a la abrasión. Permite su aplicación en condiciones de operación de hasta 250 °C.

Ideal para trabajos en espacios confinados

Toda la gama *NUKOTE CHEMSHIELD* cuenta con formulaciones 100% sólidos, libre de solventes, 0 VOC, permitiendo su aplicación en las condiciones confinamiento más exigentes. Sistemas integrales de un solo producto, para la protección y máxima resistencia, prolongando en al menos 15 años o más la vida operativa de los equipos y activos de nuestros clientes.



NUKOTE CHEMSHIELD

Selección de Productos

En siguientes las tablas se ofrece información sobre los productos de protección contra la corrosión y ataque químico.

Dentro de la gama *NUKOTE CHEMSHIELD* podrá encontrar rápidamente el sistema y selección de espesores más adecuado para su necesidad.

Todos los productos son de aplicación con sistemas airless de alto desempeño, permitiendo la rápida puesta en servicio de las unidades en mantenimiento o aumentado la productividad en proyectos de nuevas construcciones.

Gama NUKOTE CHEMSHIELD

Producto	Mínimo intervalo de repintado en horas ¹	Tiempo de secado en horas ²	Sistema típico (micrones totales) para exterior de tuberías, equipos, interior de tanques del almacenamiento de 90 °C hasta 200 °C			Máx. DFT por capa (micras)	Resistencia Química a diferentes productos incluye HCL o H2SO4 a altas temperaturas				
			Equipos	Tuberías	Inmersión Permanente Agua de mar >80 °C		HCL Alta Temp	H2SO4 Ata Temp	Crudo y Derivados	Jet Fuel	Licores Planta Celulosa
NUKOTE CHEMSHIELD	12-18	24	1500	1500	1000	1000			•	•	•
NUKOTE CHEMSHIELD TS	10-12	24	1500	1500	1000	1000			•	•	•
NUKOTE CHEMSHIELD FC	45-50 min.	4-6	1500	1500	1000	1000	•	•	•	•	•
NUKOTE CHEMSHIELD TG	45-50 min.	4-6	1500	1500	1000	1000	•	•	•	•	•

¹El tiempo de secado para su repintado esta calculado a una temperatura de 25 °C, a temperaturas mas elevadas se reduce drásticamente el secado consiguiendo una mayor productividad y menor tiempo de repintado.

²El tiempo de secado para la puesta en servicio, se refiere al tiempo necesario para la full operación sin riesgos de daños o desperfectos

Para obtener información detallada, consulte la Hoja de Datos de los Productos relevantes, además de la Guía de Aplicación *NUKOTE CHEMSHIELD* disponible con nuestro departamento de servicio técnico

Gama NUKOTE CHEMSHIELD Libre de solvente

Producto	NUKOTE CHEMSHIELD	NUKOTE CHEMSHIELD TS	NUKOTE CHEMSHIELD FC	NUKOTE CHEMSHIELD TG
<i>Características Técnicas</i>				
Sólidos por Volumen	100%	100%	100%	100%
Componentes Orgánicos Volátiles (VOC)	0 g/l	0 g/l	0 g/l	0 g/l
Resistencia a la tracción (ASTM D 638)	35 a 40 MPa	38 a 40 MPa	30 a 35 MPa	30 a 35 MPa
Elongación (ASTM D 638)	3-5%	6-7%	3-5%	3-5%
Dureza (ASTM D 2240)	80 Shore D	75 Shore D	90 Shore D	90 Shore D
Resistencia al corte adhesivo (ASTM D 1002)	14-15 MPa	14-16 MPa	12-14 MPa	12-14 MPa
Resistencia a la flexión (ASTM D 790)	60-70 MPa	58-60 MPa	50-60 MPa	50-60 MPa
Permeabilidad al vapor de agua (ASTM E 96)	< 0.5 perm-in	< 0.5 perm-in	< 0.5 perm-in	< 0.5 perm-in
Absorción de agua 24h (ASTM D 471)	< 0.5%	< 0.5%	< 0.5%	< 0.5%
Fatiga Térmica	Pasa (-35 °C a 120 °C, 20 ciclos)	Pasa (-35 °C a 150 °C, 20 ciclos)	Pasa (-35 °C a 120 °C, 20 ciclos)	Pasa (-35 °C a 120 °C, 20 ciclos)
Resistencia al Impacto Izod D 256	5-7	Pasa sin grietas o pérdida de adherencia (75 Kri Hammering)	5-7	5-7
Temperatura de Servicio	200 °C Constante 250 °C Picos 160 °C Inmersión	180 °C Constante 225 °C Picos 160 °C Inmersión	175 °C Constante 200 °C Picos 150 °C Inmersión	175 °C Constante 200 °C Picos 150 °C Inmersión
Resistencia a la abrasión (ASTM D 4060)	< 45mg pérdida Taber CS 10 rueda 1Kg/1000 rev	< 50mg pérdida Taber CS 10 rueda 1Kg/1000 rev	< 45mg pérdida Taber CS 10 rueda 1Kg/1000 rev	< 45mg pérdida Taber CS 10 rueda 1Kg/1000 rev

Los datos y resultados mencionados están realizados de acuerdo a temperaturas standard de laboratorio

Para obtener información detallada, consulte la Hoja de Datos de los Productos relevantes, además de la Guía de Aplicación *NUKOTE CHEMSHIELD* disponible con nuestro departamento de servicio técnico

Gama N'CHEMSHIELD Tabla de Resistencia Química

Producto	NUKOTE CHEMSHIELD	NUKOTE CHEMSHIELD TS	NUKOTE CHEMSHIELD FC	NUKOTE CHEMSHIELD TG
<i>Grupo Químico</i>				
Ácido clorhídrico hasta 33% a temperaturas elevadas			R	R
Ácido clorhídrico hasta 33%	R			
Ácido clorhídrico hasta 15%		R		
Ácido sulfúrico 98%	R			
Ácido sulfúrico 70%			R	R
Ácido sulfúrico 20%		R		
Ácido sulfúrico 50% a temperaturas elevadas			R	R
Ácido Nítrico a el 15%			R	R
Ácido Nítrico a el 25%	R			
Ácido Acético 10%		R	R	R
Ácido Cítrico		R		
Ácido Fórmico 88%	R	R		
Hidróxido de amonio 50%	R		R	R
Hidróxido de amonio 10%		R		
Crudo, Jet Fuel	R	R	R	R
Gasolina, Kerosene, Diesel	R	R	R	R
Aceite de Motor, Lubricantes	R	R	R	R
Metanol, Etanol	R		R	R
Metanol, Etanol, Butanol		R		
Xileno, Tolueno	R		R	R
Xileno, Tolueno (Ambiente)		R		
Carbón Dis Sulfuro		R		
Licores plantas de celulosa		R		
Acetona, MEK	R		R	R
Peróxido de hidrógeno 30%	R		R	R
Productos Refinados del Petróleo	R	R	R	R
Aguas Residuales	R	R	R	R
Mayoría de efluentes industriales	R	R	R	R
Agua de mar	R	R	R	R
Agua de mar, Agua desionizada		R		
Vapor de agua 150 °C	R	R	R	R

R - Resistente

Resistencia Química

Cada formulación de productos Nukote tiene diferentes niveles de resistencia a productos químicos específicos. Revise los datos de las pruebas de inmersión en químicos incluidos en el libro de prueba de Nukote en cuanto a la resistencia general a los productos químicos específicos a niveles de concentración específicos. Las concentraciones químicas son complejas y cuando se combinan con temperaturas por encima de los niveles ambientales esta complejidad aumenta de manera exponencial.

Póngase en contacto con personal técnico de Nukote Coating Systems International (NCSI) para recomendaciones específicas de resistencia química, antes de especificar estos productos en este tipo de aplicaciones. Consulte con NCSI para obtener más detalles sobre la resistencia a los productos y sustancias químicas.

El siguiente cuadro es el resultado de Nukote PA I y Nukote PA II fue realizado bajo inmersión de productos químicos y probado de acuerdo con ASTM D 3912.

001-130619-GLOB

Mkg. Dep. Mexico -FDT
June 2013

Nukote Coatings Systems International (NCSI) ofrece niveles incomparables de innovación, experiencia y conocimientos en la tecnología de recubrimientos poliméricos cerámicos, poliméricos metálicos, polyureas, polyureas poliéstericas, y formulaciones híbridas gracias al apoyo de nuestras unidades de investigación además del valioso feedback y oferta global en expansión a través de la asociación directa y de nuestra red de distribuidores en todo el mundo.

Como grupo tenemos un profundo conocimiento de la industria, teniendo claro los retos de nuestros clientes que día tras día son mayores. Así como también conocemos de las normas ambientales, de salud y seguridad en el mercado que con el pasar del tiempo se han vuelto mas exigentes. Es por eso que para nosotros trabajar en estrecha colaboración con los clientes, nuestros representantes de servicio técnico son capaces de ofrecer un nivel insuperable de conocimiento del mercado. Esto nos permite responder rápidamente con soluciones eficientes y económicas en todos los entornos e industrias.

El resultado - mejoramiento - innovación y mayor desempeño de los sistemas de recubrimiento, además que resistan a los elementos con mayor eficacia, y que ofrezcan el máximo rendimiento con el mínimo tiempo de inactividad es nuestro compromiso.

Soluciones Globales - Expertos locales

Nukote Coating Systems México
Monterrey
Venezuela #114
Col. Vista Hermosa
Monterrey, NL
Mexico 64620
Phone: +52.81.2473.6093
Email: info@grupofival.com

Nukote Coating Systems México
DF
Calle de Joselillo num 5
Col. El Parque
Naucalpan de Juarez, Edo de Mexico.
Mexico 55398
Phone: +52.55.5576.1936
Email: info@grupofival.com

Nukote Coating Systems México
Merida
Calle 60 num 338 entre 27 y 29
Col. Alcala Martin
Merida, Yucatan.
Mexico 97050
Phone: +52.99.9242.2570
Email: info@grupofival.com