

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi de amina cicloalifática
USO COMÚN	Este recubrimiento versátil se aplica hasta 10 milésimas por capa en acero o en concreto. Protege en exposiciones de inmersión, niebla salina y exposiciones a productos químicos. Resistencia superior a la abrasión y a las manchas.
COLORES	Imprimador: Rojo 1211. Pintura de acabado: Consulte la guía de colores de Tnemec. Nota: El epoxi se entiza con la exposición prolongada a la luz solar. La falta de ventilación y de mezcla, la mala catalización y el uso de calentadores que emiten dióxido de carbono o monóxido de carbono durante la aplicación y la etapa inicial del curado pueden provocar un amarilleado.
ACABADO	Semibrillo. El brillo puede variar según la textura del sustrato, la porosidad y el espesor de la película.
REQUISITOS ESPECIALES	Cumple con los requisitos de rendimiento de AWWA C 210 (inadecuado para contacto con agua potable).
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	Existe una gran cantidad de datos de prueba disponibles. Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener resultados de pruebas específicas.

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN	Acero: Autoimprimación o Series 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90E-92, 90-97, 90G-1K97 y 161 Concreto: Autoimprimación o Series 215 y 218. Bloque de concreto: Autoimprimación o Series 130, 215 y 218
CAPAS FINALES	Series 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 73, 104, 1074, 1074U, 1075 y 1075U Para obtener más información, consulte la sección COLORES en la hoja técnica de la capa de acabado correspondiente. Nota: Cuando aplique una pintura de acabado Endura-Shield de poliuretano, la Serie 104 expuesta a la intemperie ofrece los siguientes tiempos de recubrimiento máximos: Series 73, 1074, 1074U, 1075 ó 1075U, 60 días. Si este tiempo se excede, se requerirá la aplicación de un recubrimiento intermedio de epoxi o una escarificación de la superficie antes de aplicar la pintura de acabado. Para obtener más información, consulte la hoja técnica de la pintura de acabado correspondiente.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	Servicio de inmersión: Limpieza a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 2 con un perfil de anclaje angular de 2,0 mils Servicio de no inmersión: Limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 3 con un perfil de anclaje angular de 2,0 mils
HORMIGÓN	Deje curar el concreto nuevo durante 28 días. Aplique el chorro abrasivo conforme a las indicaciones de preparación de superficie de concreto SSPC-SP13/NACE 6 y la Guía de preparación de superficies y uso de Tnemec (consulte ICRI-CSP3-5).
BLOQUE DE HORMIGÓN	Deje curar el mortero durante 28 días. Nivele las protuberancias y salpicaduras de mortero
SUPERFICIES IMPRIMADAS	Servicio de inmersión: Si el imprimador de las Series 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 104 ó 161 ha estado expuesto a la intemperie durante 14 días o más, escarifique la superficie antes de aplicar la pintura de acabado.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca y libre de aceites, grasa, tiza y otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	82,0 ± 2,0% (mezclado) †
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	100 a 255 micrones (4,0 a 10,0 mils) por recubrimiento. Nota: La cantidad de recubrimiento y el espesor requerido varían según el sustrato, el método de aplicación y la exposición. Comuníquese con el representante de Tnemec.

TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	En la manipulación	Reaplicación	Inmersión
24 °C (75 °F)	6 horas a 100 micrones (4,0 mils) espesor de película seca 10 horas a 255 micrones (10,0 mils) espesor de película seca	16-18 horas	7 días

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película.

Método 24 EPA †
Sin diluir: 96 g/L (0,80 lb/gal)
Diluido al 10% (diluyente n.º 2): 230 g/L (1,92 lb/gal)
Diluido al 10% (diluyente n.º 49): 96 g/L (0,80 lb/gal) †

CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE

Sin diluir: 1,60 lb/gal en extracto sólido
Diluido al 10% (diluyente n.º 2): 2,50 lb/gal en extracto sólido
Diluido al 10% (diluyente n.º 49): 1,60 lb/gal en extracto sólido

**RENDIMIENTO TEORÉTICO
NÚMERO DE COMPONENTES**

32,3 m²/L a 25 micrones (1,315 mils ft²/gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †
Dos: Parte A (amina) y Parte B (epoxi)

EMBALAJE

Baldes de 18,9 L (5 galones) y latas de 3,79 L (1 galón). Pedido por pares.

PESO NETO POR GALÓN

6,67 ± 0,11 kg (14,70 ± 0,25 lb) (mezclado) †

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 49 °C (120 °F)
Para propiedades de aplicación óptimas, la temperatura del material debe estar por encima de los 16 °C (60 °F) antes de realizar la aplicación.

H.S. EPOXY | SERIE 104

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

(Seco) Continuo a 121 °C (250 °F) Intermitente a 135 °C (275 °F)

VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

Parte A: 24 meses; parte B: 12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A y parte B: 27 °C (81 °F)

SALUD Y SEGURIDAD

Los productos de pintura contienen ingredientes químicos considerados peligrosos. Antes de utilizar este producto, lea la etiqueta de advertencia del contenedor y la hoja técnica de seguridad de materiales para obtener información importante sobre salud y seguridad.

Mantener fuera del alcance de los niños.

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Mínimo	100 (4,0)	125 (5,0)	30,5 (329)
Máximo	255 (10,0)	305 (12,0)	12,2 (131)

Tome en cuenta el exceso de pulverización e irregularidades en la superficie. El espesor de la película se redondea a la cifra más cercana a 5 micrones o 0,5 mils. La aplicación de recubrimiento por debajo del espesor mínimo o por encima del espesor máximo de película seca puede afectar negativamente el rendimiento. †

MEZCLAR

Mezcle mecánicamente el contenido de cada contenedor para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo. Vierta una cantidad moderada de la parte B en un contenedor limpio lo suficientemente grande como para que quepan ambos componentes. Agregue un volumen equivalente de la parte A y la parte B mientras agita. Continúe removiendo hasta que los dos componentes estén completamente mezclados. No utilice material mezclado después de la fecha de uso límite que figura en el pote. **Nota:** Antes de mezclar los componentes, asegúrese de que ambos se encuentren a una temperatura superior a los 16 °C (60 °F). La relación de mezcla es uno a uno por volumen. Una gran cantidad de material se fijará rápidamente si no se realiza la aplicación ni se reduce el volumen.

Precaución: No selle el material mezclado. Pueden producirse riesgos de explosión.

DILUCIÓN

Utilice el diluyente n.º 2. Para utilizar un pulverizador de aire, uno sin aire, un rodillo o una brocha, diluya hasta el 10% o hasta 380 mL (3/4 de pinta) por galón. Diluya hasta el 10% o hasta 380 mL (3/4 de pinta) por galón con el diluyente n.º 49 cuando lo exijan las normas de contaminación de aire.

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

2 1/2 horas a 16 °C (60 °F) 2 horas a 25 °C (77 °F) 1 hora a 38 °C (100 °F)

EQUIPO DE APLICACIÓN

Pulverizador con aire

Pistola	Boquilla para fluidos	Tapa del aire	Diámetro interior de la manguera de aire	Diámetro interior de la manguera para pintura	Presión de atomización	Depósito a presión
DeVilbiss JGA	E	765 ó 704	7,9 ó 9,5 mm (5/16" ó 3/8")	9,5 ó 12,7 mm (3/8" ó 1/2")	4,2-6,2 bar (60-90 psi)	0,7-1,4 bar (10-20 psi)

Las bajas temperaturas y las mangueras más largas requieren depósitos a presiones más altas.

Pulverizador sin aire

Orificio de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de la manguera para pintura	Filtro del colector
380-535 micrones (0,015"-0,021")	207-262 bar (3000-3800 psi)	6,4 ó 9,5 mm (1/4" ó 3/8")	250 micrones (60 tamiz)

Utilice la presión de atomización de la boquilla más adecuada de acuerdo con el equipo, la técnica de aplicación y las condiciones climáticas.

Nota: Aplicación en imprimadores con alto contenido de cinc inorgánico. Aplique una capa fina húmeda y deje que se formen pequeñas burbujas. Cuando las burbujas desaparezcan, en 1 ó 2 minutos, aplique un recubrimiento completamente húmedo con el espesor en mils especificado.

Rodillo: Puede optar por la aplicación con rodillo cuando las restricciones medioambientales no permiten la pulverización. Utilice cubiertas con tejido de felpa sintética de 9,5 mm a 12,7 mm (3/8" o 1/2"). **Nota:** Pueden requerirse dos o más capas de recubrimiento para obtener el espesor de película recomendado.

Brocha: Se recomienda utilizar brochas sólo en áreas pequeñas. Utilice brochas de alta calidad de cerdas naturales o sintéticas. **Nota:** Pueden requerirse dos o más capas de recubrimiento para obtener el espesor de película recomendado.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 16 °C (60 °F) Máximo 57 °C (135 °F)

La superficie debe estar seca y al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. La capa de recubrimiento no se curará si la temperatura de la superficie se encuentra por debajo del mínimo.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo inmediatamente después del uso con el diluyente recomendado o con xileno.

† Los valores pueden cambiar según el color.

GARANTIA Y LIMITACION DE LA RESPONSABILIDAD DE LOS VENEDORES: Tnemec Company, Inc. garantiza solamente que los recubrimientos representados aquí satisfacen los estándares de la formulación de Tnemec Company, Inc. LA GARANTIA DESCRITA EN EL PARRAFO ARRIBA TOMA EL LUGAR DE CUALQUIER OTRA GARANTIA, EXPRESADO O IMPLICADO, INCLUYENDO PERO NO LIMITADO A CUALQUIER GARANTIA IMPLICADA DE LA ABILIDAD DEL COMERCIANTE O APTITUD PARA UN PROPOSITO PARTICULAR. NO HAY GARANTIAS QUE EXTIENDEN MAS ALLA DE LA DESCRIPCION ESCRITA AQUI. El remedio único y exclusivo del comprador contra Tnemec Company, Inc. es cambiar el producto en caso de encontrar una condición defectiva del producto para existir y el remedio exclusivo no habrá fallado sus propósitos esenciales mientras que Tnemec está dispuesto a proporcionar un producto reemplazo comparable al comparador. NO REMEDIO OTRO (INLUYE, PERO NO LIMITADO A, DANOS FORTUITO O CONSECUENTE PARA BENEFICIOS PERDIDOS, VENTAS PERDIDAS, LESION A LA PERSONA O A LA PROPIEDAD, DANOS AMBIENTALES O CUALQUIER OTRA PERDIDA FORTUITA O CONSECUENTE) ESTE DISPONIBLE PARA EL COMPRADOR. Información técnica y del uso aquí está preparada a efecto de establecer un perfil general del recubrimiento y procedimientos apropiados del uso del recubrimiento. Resultados de las pruebas del funcionamiento fueron obtenidos en un ambiente controlado y Tnemec Company no hace ninguna reclamación que estas pruebas, o cualquier otras pruebas, representen exactamente todos los ambientes. Como los factores de aplicación, ambiental, y diseño pueden variar considerablemente, se debe adoptar precauciones razonables en la selección y uso del recubrimiento.

Tnemec Company Incorporated 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 1-800-TNEMEC1 Fax: 1-816-483-3969 www.tnemec.com