

UNI-BOND DF SERIE 115

PERFIL DEL PRODUCTO
DESCRIPCIÓN GENÉRICA

Acrílico hidrofóbico de autoentrecruzamiento

USO COMÚN

Recubrimiento versátil de alto rendimiento apropiado para una variedad de usos, entre los que se incluyen:

Acero exterior: Recubrimiento transportado por agua, inhibidor del óxido, con excelente adhesión a recubrimientos orgánicos con alto contenido de cinc. Utilizado como imprimador o recubrimiento intermedio en tanques, recipientes y otros sustratos metálicos industriales y arquitectónicos.

Ambientes húmedos: Imprimador/acabado para aplicación de dos manos (dos capas) en acero galvanizado preparado y recubrimientos orgánicos con alto contenido de cinc en áreas de exposición húmedas, con temperatura controlada.

Ambientes interiores secos: Imprimador/acabado de una o dos capas, con resistencia a la oxidación y a la corrosión para uso en aplicaciones aéreas. Uso en carbón preparado y en acero galvanizado, aluminio, madera y en cubiertas de concreto, vigas, viguetas y HVAC.

Nota: Las características "Dry-Fall" de Uni-Bond DF ayudan a reducir la posibilidad de que se produzcan problemas por exceso de pulverización en edificios y propiedades aledaños.

COLORES

Consulte la guía de colores de Tnemec.

ACABADO

Semimate

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 1, 27, 90-97, 90G-1K97, 91-H₂O, 94-H₂O, 135 y 394.
Concreto: Autoimprimación únicamente.

INTERMEDIAS

La Serie 115 puede utilizarse como un recubrimiento intermedio sobre las Series 1, 90-97, 91-H₂O, 94-H₂O o 394. El Promotor de Adherencia 44-900 debe utilizarse cuando se aplique la pintura de acabado 115 sobre las Series 31 ó 94.

CAPAS FINALES

Series 30, 35, 113, 114, 156, 157, 180, 181, 1028 o 1029. **Nota:** Cuando la Serie 115 se aplica sobre las Series 90-97, 90G-1K97, 91-H₂O o 94-H₂O, sólo pueden utilizarse las pinturas de acabado de las Series 35, 1028 ó 1029.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES
ACERO

Expuesto a la intemperie: Limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 3.
Ambientes cerrados, protegidos y no severos: Limpieza mecánica conforme a la norma SSPC-SP3.

ACERO GALVANIZADO Y ALUMINIO

Las recomendaciones para la preparación de la superficie varían según el sustrato y las condiciones de exposición. Consulte la última versión del Boletín Técnico de Tnemec 10-78 o comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec.

SUPERFICIES PINTADAS

Elimine la tiza y la pintura despegada de la superficie. Limpie todo el óxido visible mediante limpieza mecánica para metal descubierto (interior seco) de acuerdo con la norma SSPC-SP3 o mediante limpieza mecánica para metal descubierto (expuesto a la intemperie) de acuerdo con la norma SSPC-SP11. (Se recomienda probar en una superficie pequeña de conformidad con la última revisión del Boletín Técnico 98-10R).

TODAS LAS SUPERFICIES

Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes. Las manchas solubles en agua que existen en el sustrato o sobre la superficie deben eliminarse o sellarse. Deje curar el concreto nuevo durante 28 días.

DATOS TÉCNICOS
VOLUMEN DE SÓLIDOS

44,0 ± 2,0% †

ESPESOR SECO RECOMENDADO

50 a 100 micrones (2,0 a 4,0 mils) por recubrimiento.

TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	En la manipulación	Reaplicación
24 °C (75 °F)	3 horas	4 horas

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

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

Sin diluir: 140 g/L (1,17 lb/gal)

Diluido al 5%: 140 g/L (1,17 lb/gal) †

CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE

Sin diluir: 0 lb/gal en extracto sólido

Diluido al 5%: 0 lb/gal en extracto sólido

RENDIMIENTO TEORÉTICO

17,3 m²/L a 25 micrones (706 mils ft²/gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †

NÚMERO DE COMPONENTES

Uno

EMBALAJE

Bidones de 208,2 L (55 galones) y baldes de 18,9 L (5 galones).

PESO NETO POR GALÓN

5,3 ± 0,11 kg (11,60 ± 0,25 lb) †

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

Mínimo 2 °C (35 °F) Máximo 43 °C (110 °F)

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

(Seco) Continuo a 77 °C (170 °F) Intermitente a 93 °C (200 °F)

VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

N/C

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.

UNI-BOND DF | SERIE 115

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Recomendado	75 (3,0)	175 (7,0)	21,8 (235)
Mínimo	50 (2,0)	115 (4,5)	33,0 (355)
Máximo	100 (4,0)	230 (9,0)	16,3 (175)

Tome en cuenta el exceso de pulverización e irregularidades en la superficie. El espesor de la película húmeda se redondea al número más cercano 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. **Nota:** Puede requerirse la aplicación de dos capas en concreto para obtener una capa con apariencia uniforme. †

MEZCLAR

Revuelva y mezcle hasta obtener una consistencia uniforme sin crear burbujas de aire ni espuma. Cuidado de no incorporar burbujas de aire durante el mezclado ni usar un agitador de pintura. Mezcle exhaustivamente para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo de la lata.

DILUCIÓN

Por lo general, no se requiere dilución, pero cuando sea necesaria, diluya hasta el 5% o 190 mL (1/4 de pinta) por galón con agua corriente limpia.

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")	3,4-4,8 bar (50-70 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
330-430 micrones (0,013"-0,017") Boquilla reversible	124-165 bar (1800-2400 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: En proyectos que implican la utilización de equipamiento de pulverización durante varios días consecutivos, siga las instrucciones de limpieza a continuación, deje reposar el xileno en el sistema durante la noche y enjuague con agua limpia antes de cada comienzo.

Rodillo: Comuníquese con el representante de Tnemec.

Brocha: Comuníquese con el representante de Tnemec.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 7 °C (45 °F) Máximo 49 °C (120 °F)

La superficie debe estar seca y al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo con agua corriente limpia inmediatamente después de su uso. Para finalizar, enjuague todo el equipamiento de pulverización con alcohol isopropílico.

ADVERTENCIA

El exceso de pulverización seca puede enjuagarse o lavarse en la mayoría de las superficies. El rendimiento satisfactorio Dry-Fall del recubrimiento anticorrosivo depende de la altura del trabajo y los ajustes del equipamiento. Las bajas temperaturas y los altos niveles de humedad son factores muy importantes para tener en cuenta. Haga una prueba en cada aplicación como se indica a continuación: pulverice de 15 a 25 pies de distancia del contenedor de pintura. El material debe poder limpiarse fácilmente. **Nota:** El calor puede secar por fusión el exceso de pulverización de las superficies. Siempre limpie el exceso de pulverización seca de las superficies calientes antes de que ocurra la fusión. Tenga en cuenta que la temperatura de la superficie puede ser más alta que la temperatura del aire.

† 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