

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Éster vinílico novolac
USO COMÚN	Una capa final para brindar una protección superior contra el crudo amargo y los ácidos orgánicos e inorgánicos almacenados en temperaturas elevadas en tanques aislados. Revestimiento de aplicación con rociador para tanques y recipientes. Brinda protección contra salpicaduras, derrames y emisiones en superficies estructurales y contención secundaria. Nota: Comunicarse con el representante de Tnemec o con los servicios técnicos de Tnemec para obtener información sobre las exposiciones a productos químicos específicos.
COLORES	Gris 5001 (recubrimiento de acabado únicamente). Si la Serie 120 queda expuesta a la luz solar, se producirán cambios de color y también pueden ocurrir variaciones de color de un lote a otro.
ACABADO	Semibrillo
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

SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN	215, 218. Nota: Un primario de 120-5002 es requerido después de aplicar un nivelador/llenador/parche y antes de aplicar 120-5001.
IMPRIMACIÓN INTERMEDIAS	Acero y concreto al descubierto preparado: Serie 120-5002 Serie 237SC, 239SC, 252SC, 270

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

TODAS LAS SUPERFICIES	La superficie debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa, y otros contaminantes. Vea la ficha técnica del primario para las recomendaciones de preparación de la superficie.
------------------------------	--

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	Teóricamente 89% (mezclado). El sistema de vinister de la Serie 120-5001 contiene un monómero reactivo y pueden ocurrir algunas pérdidas durante la aplicación y el curado. Los extractos secos por volumen pueden variar según la temperatura y el movimiento del aire. Consulte las tasas de recubrimiento prácticas.											
ESPESOR SECO RECOMENDADO	305 a 455 micrones (12,0 a 18,0 mils) por recubrimiento (un recubrimiento de imprimador 5002 y un capa de acabado 5001, como mínimo).											
TIEMPO DE CURACIÓN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">Temperatura</th> <th style="width: 25%;">En la manipulación</th> <th style="width: 25%;">Reaplicación</th> <th style="width: 25%;">Inmersión</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>24°C (75°F)</td> <td>4 horas</td> <td>6 horas mín. 72 horas máx.</td> <td>72 horas mín.</td> </tr> </tbody> </table>				Temperatura	En la manipulación	Reaplicación	Inmersión	24°C (75°F)	4 horas	6 horas mín. 72 horas máx.	72 horas mín.
Temperatura	En la manipulación	Reaplicación	Inmersión									
24°C (75°F)	4 horas	6 horas mín. 72 horas máx.	72 horas mín.									
	Nota: Si se excede el plazo de reaplicación máximo, se requiere escarificación. 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: 77 g/L (0,64 lb/gal) Diluido al 3%: 99 g/L (0,83 lb/gal)											
NÚMERO DE COMPONENTES	Dos: Parte A (base) y Parte B (catalizador)											
EMBALAJE	Kits de 3,79 L (1 galón). Los kits de 11,4 L (3 galones) se encuentran disponibles bajo expresa solicitud.											
PESO NETO POR GALÓN	4,98 ± 0,11 kg (10,98 ± 0,25 lb)(mezclado)											
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO	Mínimo 2 °C (35 °F) Máximo 32 °C (90 °F)											
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	(Seco) Continuo a 149 °C (300 °F) Intermitente a 232 °C (450 °F)											
VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO	Parte A: 3 meses de 2 °C a 9 °C (35 °F a 49 °F), 2 meses de 10 °C a 26 °C (50 °F a 79 °F), 1 mes de 27 °C a 32 °C (80 °F a 90 °F). No almacene a temperaturas inferiores a 2 °C (35 °F) o superiores a 32 °C (90 °F). DEBIDO A LA NATURALEZA REACTIVA DE LAS RESINAS DE ÉSTER DEL VINILO Y EL LÍMITE DE VIDA ÚTIL CORRESPONDIENTE, SE RECOMIENDA UTILIZAR ESTE PRODUCTO RÁPIDAMENTE. LAS CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO EN LUGARES DE TRABAJO NO SE ENCUENTRAN BAJO EL CONTROL DE TNE MEC, POR LO TANTO, ESTE PRODUCTO NO TIENE DEVOLUCIÓN. Parte B: 12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.											
PUNTO DE INFLAMACIÓN	Parte A: 32 °C (90 °F) Parte B: 88 °C (190 °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

VINESTER® | 120-5001

ÍNDICE DE COBERTURA

(Prácticamente)

Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
305-455 (12,0-18,0)	510-635 (20,0-25,0)	5,6-7,4 (60-80)

Las tasas de esparcimiento prácticas se basan en las aplicaciones típicas. Los índices de esparcimiento reales pueden variar según la textura de la superficie, la cantidad de exceso de pulverización y las irregularidades en la superficie. La aplicación de recubrimiento por debajo del espesor mínimo o por encima del espesor máximo de película seca puede afectar negativamente el rendimiento. ESTE PRODUCTO NO DEBE APLICARSE SI LA TEMPERATURA DEL MATERIAL SE ENCUENTRA POR DEBAJO DE LOS 16 °C (60 °F).

MEZCLAR

Con una mezcladora mecánica, mezcle cuidadosamente el contenido de la parte A para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo de la lata. Agregue la parte B (catalizador) cuidadosamente en la parte A mientras agita. No deje de remover hasta que los componentes estén completamente mezclados. Debe tomarse especial precaución para que no ingrese aire en el material mezclado. No utilice material mezclado después de la fecha de uso límite que figura en el pote.

DILUCIÓN

Use el Thinner No. 19. Para pulverización con aire o sin aire, reduzca hasta el 3% por galón.

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

3 a 5 horas a 18 °C (65 °F) 1 1/2 a 2 1/2 horas a 24 °C (75 °F) †

† En temperaturas más altas, la vida útil del pote disminuye (tenga cuidado cuando utilice el equipo con pulverizador). En climas cálidos, el material debe enfriarse hasta 18 °C a 27 °C (65 °F a 80 °F) antes de realizar la mezcla y la aplicación para mejorar la funcionalidad y evitar que se reduzca la vida útil del pote.

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	78	7,9 ó 9,5 mm (5/16" ó 3/8")	9,5 ó 12,7 mm (3/8" ó 1/2")	4,1-5,5 bar (60-80 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")	165-207 bar (2400-3000 psi)	6,4 ó 9,5 mm (1/4" ó 3/8")	250 micrones (tamiz 60)

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

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 43 °C (110 °F)

La superficie debe estar seca y al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. Si la temperatura de la superficie se encuentra por debajo de los 16 °C (60 °F), la Serie 120 no se curará adecuadamente ni podrá obtenerse el máximo de resistencia química. Después de la aplicación, la superficie debe mantenerse a 16 °C (60 °F) o más hasta que la superficie del recubrimiento se encuentre seca al tacto aproximadamente 8 horas a 16 °C (60 °F) para la temperatura de la superficie, 6 horas a 21 °C (70 °F) para la temperatura de la superficie, 4 horas a 27 °C (80 °F) para la temperatura de la superficie y evitar una polimerización incompleta. En humedades relativas superiores al 75%, el curado de este recubrimiento puede retardarse. También se recomienda tomar todas las precauciones para asegurarse de que exista la ventilación de aire adecuada.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo con el diluyente recomendado o metil etil cetona inmediatamente después del uso. Si el material desprende calor por ser exotérmico, enjuague el equipo inmediatamente.

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