



PERFIL DEL PRODUCTO

| | |
|-------------------------------|---|
| DESCRIPCIÓN GENÉRICA | Epoxi de poliamidoamina modificado |
| USO COMÚN | Recubrimiento de espesor elevado con humedecimiento superior para acero oxidado de preparación mínima y recubrimientos antiguos muy adheridos. Excelente resistencia a la abrasión, a los productos químicos y a la corrosión. Cimentación perfecta para poliuretanos alifáticos. NO UTILIZAR PARA SERVICIOS DE INMERSIÓN. |
| COLORES | Blancuzco DC74, Aluminio Metálico 1243 y más: 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 |
| 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 Acero galvanizado y metal no ferroso: Autoimprimación |
| CAPAS FINALES | Series 6, 30, 35, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 73, 84, 104, 115, 161, 1028, 1029, 1070, 1071, 1072, 1074, 1074U, 1075 y 1075U. Nota: Cuando se aplica una pintura de acabado Endura-Shield de poliuretano, la Serie 135 expuesta a la intemperie tiene el siguiente plazo de reaplicación máximo: Series 73, 1074/1074U o 1075/1075U, 60 días. Series 1070, 1071 ó 1072, 14 días. Si estos tiempos se exceden, se requiere 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 capa de acabado correspondiente. |

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

| | |
|---|--|
| ACERO | La limpieza con chorro abrasivo conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 3 generalmente ofrece un mejor rendimiento del recubrimiento. Si las condiciones no lo permiten, la Serie 135 puede aplicarse en superficies limpiadas a mano o con máquina, conforme a la norma SSPC-SP2 o SP3. |
| ACERO GALVANIZADO Y METAL NO FERROSO | Las recomendaciones para la preparación de la superficie varían según el sustrato y las condiciones de exposición. Comuníquese con el representante de Tnemec o con los servicios técnicos de Tnemec. |
| SUPERFICIES PINTADAS | Se recomienda probar en una superficie pequeña. |
| TODAS LAS SUPERFICIES | Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes. |

DATOS TÉCNICOS

| VOLUMEN DE SÓLIDOS | 84,0 ± 2,0% (mezclado) † | | | | | | | | |
|--|--|--------------------|--------------|--------------------|--------------|---------------|---|----------|----------|
| ESPOSOR SECO RECOMENDADO | Espesor convencional: 100 a 150 micrones (4,0 a 6,0 mils) por recubrimiento. Espesor elevado: 180 a 230 micrones (7,0 a 9,0 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 | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>Al tacto</th> <th>En la manipulación</th> <th>Reaplicación</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>24 °C (75 °F)</td> <td>6 horas a 125 micrones de espesor de película seca (5,0 mils)</td> <td>18 horas</td> <td>24 horas</td> </tr> </tbody> </table> <p>El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película.</p> | Temperatura | Al tacto | En la manipulación | Reaplicación | 24 °C (75 °F) | 6 horas a 125 micrones de espesor de película seca (5,0 mils) | 18 horas | 24 horas |
| Temperatura | Al tacto | En la manipulación | Reaplicación | | | | | | |
| 24 °C (75 °F) | 6 horas a 125 micrones de espesor de película seca (5,0 mils) | 18 horas | 24 horas | | | | | | |
| COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL | Método 24 EPA Sin diluir: 86 g/L (0,72 lb/gal) Diluido al 15% (diluyente n.º 19): 229 g/L (1,91 lb/gal) Diluido al 15% (diluyente n.º 18): 246 g/L (2,05 lb/gal) Diluido al 15% (diluyente n.º 62): 86 g/L (0,72 lb/gal) † | | | | | | | | |
| CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE | Sin diluir: 1,29 lb/gal en extracto sólido Diluido al 15% (diluyente n.º 19): 2,54 lb/gal en extracto sólido Diluido al 15% (diluyente n.º 18): 1,29 lb/gal en extracto sólido | | | | | | | | |
| RENDIMIENTO TEORÉTICO | 33,1 m ² /L a 25 micrones (1.347 mils ft ² /gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. † | | | | | | | | |
| NÚMERO DE COMPONENTES | Dos: Parte A y parte B | | | | | | | | |
| PROPORCIÓN DE MEZCLA | Por volumen: Cuatro (parte A) a una (parte B) | | | | | | | | |
| EMBALAJE | Kit de 5 galones: Consiste en 4 galones de la parte A en un balde de 5 galones y un galón de la parte B en una lata de un galón. Una vez mezclado, rinde 18,9 L (cinco galones). Kit de un galón: Consiste en una lata de un galón con relleno parcial de la parte A y una lata de un cuarto con relleno parcial de la parte B. Una vez mezclado, rinde 3,79 L (un galón). | | | | | | | | |
| PESO NETO POR GALÓN | Serie 135: 5,58 ± 0,11 kg (12,30 ± 0,25 lb) (mezclado) 135-1243: 5,23 ± 0,11 kg (11,52 ± 0,25 lb) (mezclado) † | | | | | | | | |
| TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO | Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 49 °C (120 °F) | | | | | | | | |
| RESISTENCIA A LA TEMPERATURA | (Seco) Continuo a 121 °C (250 °F) Intermitente a 135 °C (275 °F) | | | | | | | | |
| VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO | 24 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada. | | | | | | | | |

CHEMBUILD® | SERIE 135

**PUNTO DE INFLAMACIÓN
SALUD Y SEGURIDAD**

Parte A: 25 °C (75 °F) Parte B: >94 °C (201 °F)

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****Espesor convencional (pulverizador, brocha o rodillo)**

| | Micrones secos (mils) | Micrones húmedos (mils) | m ² /gal (ft ² /gal) |
|-------------|-----------------------|-------------------------|--|
| Recomendado | 125 (5,0) | 150 (6,0) | 269 (25,0) |
| Mínimo | 100 (4,0) | 125 (5,0) | 337 (31,3) |
| Máximo | 150 (6,0) | 180 (7,0) | 224 (20,8) |

Espesor elevado (pulverizador únicamente)

| | Micrones secos (mils) | Micrones húmedos (mils) | m ² /gal (ft ² /gal) |
|-------------|-----------------------|-------------------------|--|
| Recomendado | 205 (8,0) | 240 (9,5) | 168 (15,6) |
| Mínimo | 180 (7,0) | 215 (8,5) | 192 (17,8) |
| Máximo | 230 (9,0) | 280 (11,0) | 13,9 (150) |

Nota: Puede aplicarse con pulverizador de 180 a 230 micrones (7,0 a 9,0 mils) de espesor de película seca por capa cuando desea obtenerse más protección o eliminarse una capa. Puede aplicarse con pulverizador de 100 a 150 micrones (4,0 a 6,0 mils) de espesor de película seca por recubrimiento para utilizar en sistemas que requieren un espesor convencional. Las brochas y rodillos normalmente alcanzan los 100 micrones (4,0 mils) mínimos para una aplicación con espesor convencional. Sin embargo, en algunas circunstancias algunos colores pueden requerir dos capas para alcanzar el espesor de película recomendado. 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. Agregue el contenido de la lata identificado como parte B en la parte A 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 10°C (50°F). Para aplicar en superficies que se encuentren entre 10°C y 16°C (50°F y 60°F), deje reposar la mezcla durante treinta (30) minutos y vuelva a mezclar antes de usar. Para propiedades de aplicación óptimas, los componentes mezclados deben estar a más de 16°C (60°F).

DILUCIÓN

Para pulverizadores de aire, diluya del 10% al 15% o de 380 a 570 mL (3/4 a 1 1/4 de pinta) por galón con el diluyente n.º 19 o n.º 62. Para brochas y rodillos, diluya del 10 al 15% o de 380 a 570 mL (3/4 a 1 1/4 de pinta) por galón con el diluyente n.º 18 o n.º 62.

**LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA
EQUIPO DE APLICACIÓN**

8 horas a 10 °C (50 °F) 4 horas a 25 °C (77 °F) 2 horas a 38 °C (100 °F)

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 0,070" | 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") | 70-90 psi (4,8-6,2 bar) | 20-30 psi (1,4-2,1 bar) |

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 |
|-------------------------------------|--------------------------------|---|----------------------------|
| 430-535 micrones (0,017"-0,021") | 207-290 bar (3000-4200 psi) | 6,4 ó 9,5 mm (1/4" or 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.

Nota: La Serie 135-1243 debe aplicarse con brocha o rodillo para obtener la apariencia del aluminio. Para aplicaciones con pulverizador, comuníquese con el representante de Tnemec.

Rodillo: Utilice cubiertas con tejido de felpa sintética de 9,5 ó 12,7 mm (3/8" o 1/2").

Brocha: Utilice brochas de alta calidad de cerdas naturales o sintéticas.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 10 °C (50 °F) Máximo 57 °C (135 °F)

La superficie debe estar seca y al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. **Nota:** Si la temperatura de la superficie cae por debajo del mínimo, en especial bajo altos niveles de humedad, puede desarrollarse un manto de amina durante el curado. El manto debe eliminarse antes de aplicar la pintura de acabado; comuníquese con el representante de Tnemec.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo con el diluyente recomendado o metil etil cetona inmediatamente después del uso.

† Los valores pueden cambiar según el color.

CHEMBUILD® | SERIE 135

GARANTIA Y LIMITACION DE LA RESPONSABILIDAD DE LOS VENDEDORES: 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.

