

TNEME-FASCURE SERIE 161HS

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi poliamida
USO COMÚN	Un epoxi poliamina puro con bajo COV y alto contenido de extractos secos que ofrece protección excepcional para una amplia gama de sustratos en ambientes atmosféricos y de inmersión. Sus características de curado rápido son ideales para aplicaciones en taller o a baja temperatura. El uso versátil capa final, intermedia o primaria se complementa con una variedad de opciones de capa de acabado.
COLORES	Consulte la guía de colores de Tnemec. Nota: Los epóxidos se vuelven blancos si están expuestos a la luz solar durante un plazo prolongado y se podrían volver amarillentos con el paso del tiempo. La falta de ventilación y una mezcla incompleta, 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 producir un color amarillento. Nota: Se recomiendan bases de color especiales para servicios de inmersión. Póngase en contacto con su representante de Tnemec para más información.
ACABADO	Satinado

SISTEMA DE CAPA

SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN	215, 217, 218
IMPRIMACIÓN	Acero: autoimprimación o Series 1, 20HS, FC20HS, 27, 27WB, 66HS, 90-97, 90-98, 90E-92, 90G-1K97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 135, 394, V530 Concreto: autoimprimación, 20HS, FC20HS, 66HS Bloque de concreto: autoimprimación, 130, 1254
CAPAS FINALES	46H-413, 27WB, 30, 72, 73, 104, 113, 114, 115, 141, 161HS, 262, 265, 290, 291, 740, 750, 1026, 1028, 1029, 1070, 1070V, 1071, 1071V, 1072, 1072V, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1080, 1081, 1095. Para obtener más información, consulte la sección COLORES en la hoja técnica de la pintura de acabado correspondiente. Nota: Cuando aplique la capa final en la Serie 161HS, debe aplicar los siguientes plazos de replicación máximos: con 262 y 265, 7 días; con 740 y 750, 14 días; con 1095, 30 días; con el mismo producto, 46H-413, 27WB, 104, 113, 114, 290, 291, 1070, 1070V, 1071, 1071V, 1072, 1072V, 1080 y 1081, 60 días; con 72, 73, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 90 días. Escarifique la superficie de la Serie 161HS antes de aplicar la capa final en caso de que haya pasado el plazo de reaplicación máximo.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO IMPRIMADO	Servicio de inmersión: escarifique la superficie de la capa de imprimación epoxi con un chorreado abrasivo fino antes de aplicar la capa final si ya han transcurrido más de 60 días desde la aplicación inicial.
ACERO	Servicio de inmersión: limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 2 o ISO Sa 2 ½ Limpieza por chorro abrasivo muy minucioso con un perfil de anclaje angular mínimo de 37,5 micrones (1,5 mils). Servicio de no inmersión: limpieza abrasiva comercial conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 3 o ISO Sa 2 Limpieza por chorro abrasivo minucioso con un perfil de anclaje angular mínimo de 37,5 micrones (1,5 mils). Nota: limpieza grado comercial generalmente produce el mejor resultado para este servicio. Si las condiciones no lo permiten, se puede aplicar la Serie 161HS a las superficies limpiadas a mano o con máquina SSPC-SP2 o SP3 (SSPC de condición de grado de oxidación C).
ACERO GALVANIZADO Y METAL NO FERROSO	Las recomendaciones para la preparación de la superficie varían según el sustrato y las condiciones de exposición. Consulte la última versión del boletín técnico 10-78 de Tnemec o comuníquese con el representante o el servicio técnico de Tnemec.
HIERRO FUNDIDO/DÚCTIL HORMIGÓN	Comuníquese con el representante de Tnemec o con los Servicios técnicos de Tnemec.
BLOQUE DE HORMIGÓN	Deje que el nuevo concreto se cure durante 28 días. Para lograr resultados óptimos o el servicio de inmersión, aplique el chorro abrasivo conforme a la norma SSPC-SP13/NACE 6 para la preparación de superficies de concreto y consulte la Guía de preparación de superficies y uso de Tnemec.
SUPERFICIES PINTADAS	Servicio de no inmersión: comuníquese con el representante de Tnemec para obtener las recomendaciones específicas.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	78% ± 2,0% (mezclado) †
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	De 50 a 254 micrones (2,0 a 10,0 mils) por capa. Nota: La cantidad de capas y el espesor requerido varían según el sustrato, el método de aplicación y la exposición. Póngase en contacto con su representante de Tnemec.
TIEMPO DE CURACIÓN	A 24°C (75°F): 1 hora al tacto, 6 horas en la manipulación, 7-8 horas en la reaplicación, 5 días inmersión†. A 18°C (65°F): 2 horas al tacto, 6-8 horas en la manipulación, 8-10 horas en la reaplicación, 7 días inmersión†. A 13°C (55°F): 3 horas al tacto, 10-12 horas en la manipulación, 14-16 horas en la reaplicación, 9 días inmersión†. A <td>7°C (45°F): 5 horas al tacto, 18-20 horas en la reaplicación, 22-24 horas en la reaplicación, 10 días inmersión†. A 2°C (35°F): 6 horas al tacto, 30 horas en la manipulación, 36-40 horas en la reaplicación, 16 días inmersión†. † Para inmersión en agua únicamente. El almacenamiento de productos químicos requerirá tiempo de curado adicional. El tiempo de curado varía con la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película. Ventilación: cuando el producto se utilice para revestimientos de tanque o en espacios cerrados, asegúrese de que exista una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado. </td>
COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL	Sin diluir: 184 g/l (1,53 lb/gal) Diluido al 10 % (N.º 4 Diluyente): 242 g/l (2,02 lb/gal) Diluido al 20 % (N.º 4 Diluyente): 291 g/l (2,43 lb/gal) †

TNEME-FASCURE | SERIE 161HS

CONTAMINANTES PELIGROSOS
DEL AIRE

Sin diluir: 1,15 lb/gal en extracto seco
Diluido al 10 % (N.º 4 Diluyente): 1,87 lb/gal en extracto seco
Diluido al 20 % (N.º 4 Diluyente): 2,58 lb/gal en extracto seco

RENDIMIENTO TEORÉTICO

30,7 m²/l a 25 micrones (1.248 mils ft²/gal). Para obtener las tasas de rendimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †

NÚMERO DE COMPONENTES

Dos: parte A (epoxi) y parte B (poliamida)

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Uno (parte A) para una (parte B) por volumen.

EMBALAJE

	Parte A	Parte B	Resultado una vez mezclado
Kit grande	Cubeta de 22,8 l (6 gal) (relleno parcial)	Cubeta de 19 l (5 gal)	37,9 l (10 gal)
Kit pequeño	Lata de 3,79 l (1 gal)	Lata de 3,79 l (1 gal)	7,57 l (2 gal)

PESO NETO POR GALÓN

5,91 ± 0,11 kg (13,03 lb ± 0,25 lb) (mezclado) †

TEMPERATURA DE
ALMACENAMIENTO

Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F)

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: 24 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A: 29 °C (80 °F) Parte B: 41 °C (105 °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 de datos de seguridad de materiales para obtener información importante sobre salud y seguridad. **Manténgase fuera del alcance de los niños.**

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (pie ² /gal)
Recomendado	125 (5,0)	163 (6,5)	23,2 (250)
Mínimo	50 (2,0)	63 (2,5)	58,0 (625)
Máximo	254 (10,0)	330 (13,0)	11,6 (125)

Nota: La aplicación con rodillo o brocha podría requerir dos o más capas para obtener el espesor de la película recomendado. 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 comportamiento. †

MEZCLAR

Mezcle mecánicamente el contenido de cada contenedor para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo. Vierta una cantidad medida 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 se agita. Continúe agitando hasta que los dos componentes estén completamente mezclados. No utilice el material mezclado si se vence la duración de vida en bote. **Nota:** Para aplicaciones entre 2 °C y 10 °C (35 °F y 50 °F), se recomienda dejar reposar la mezcla durante treinta (30) minutos y volver a mezclar antes de usar. Para evitar este tiempo de inducción, ambos componentes deben estar por encima de 10 °C (50 °F) antes de mezclar. La relación de mezcla es uno a uno por volumen.

DILUCIÓN

Para aplicaciones con rodillo o brocha, pulverizador air-less o de aire, diluya hasta 10 % o 12,8 onzas fluidas (380 mL) por galón con el N.º 4 Diluyente. Para obtener un acabado más fino, diluya hasta 20 % o 25,6 onzas fluidas (760 mL) por galón con el N.º 4 Diluyente.

POT LIFE & SPRAY LIFE

Dilución del 10 %:

Temperatura	Duración de vida en bote	Duración de vida en pulverizador multicomponente
24 °C (75 °F)	1,5 horas	75 minutos
13 °C (55 °F)	2 horas	1,5 horas

Dilución del 20 %:

Temperatura	Duración de vida en bote	Duración de vida en pulverizador multicomponente
24 °C (75 °F)	2,5 horas	1,5 horas
13 °C (55 °F)	3 horas	2 horas

TNEME-FASCURE | SERIE 161HS

EQUIPO DE APLICACIÓN

Pulverizador de aire

Pistola	Boquilla para líquidos	Válvula del aire	Diámetro de tubería de aire	Diámetro interior del tubo para pintura	Presión de atomización	Presión del bote
DeVilbiss JGA	E	765 o 704	7,9 o 9,5 mm (5/16 in o 3/8 in)	9,5 o 12,7 mm (3/8 in o 1/2 in)	3,4-5,5 bar (50-80 psi)	1,4-1,7 bar (20-25 psi)

Las bajas temperaturas o las mangueras más largas requieren botes a presiones más altas.

Pulverizador air-less

Orificio de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior del tubo para pintura	Filtro del colector
380-530 micrones (0,015 in-0,021 in)	207-310 bar (3.000-4.500 psi)	9,5 o 12,7 mm (3/8 in o 1/2 in)	250 micrones (Tamiz 60)

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

Nota: Se requiere un tamaño de la bomba mínimo de 45:1 para la correcta aplicación del pulverizador air-less.

Rodillo: utilice recubrimientos con tejido de pelo sintético de alta calidad de 9,5 mm a 12,7 mm (3/8 in o 1/2 in).

Brocha: se recomienda para áreas pequeñas únicamente. Utilice brochas de cerdas naturales o sintéticas de alta calidad.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínima: 2 °C (35 °F) Máxima: 57 °C (135 °F)

La superficie debe estar seca y debe tener 3 °C (5 °F) sobre el punto de rocío. El recubrimiento no se curará si la temperatura de la superficie se encuentra por debajo del límite mínimo.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo inmediatamente después del uso con el N.º 4 Diluyente o metil etil cetona (MEK).

† Los valores pueden variar con 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 Inc. 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 +1 816-483-3400 Fax: 1-816-483-3969 www.tnemec.com

