



T N E M E C

## PERFIL DEL PRODUCTO

|                              |   |
|------------------------------|---|
| <b>DESCRIPCIÓN GENÉRICA</b>  | Epoxi poliamida   |
| <b>USO COMÚN</b>             | Una versión de alto contenido de extractos secos y de bajo COV de la tecnología de epoxi poliamina comprobada de Tnemec. Ofrece una excelente protección para sustratos de acero y de concreto y está certificado para uso en inmersión en agua potable. Es una excelente opción para tanques, válvulas y tuberías.   |
| <b>COLORES</b>               | Rojo 1211, Beige 1255, blanco Tnemec 00WH, blanco del tanque 15BL, Negro 35GR, azul de Delft 39BL. <b>Nota:</b> 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.   |
| <b>ACABADO</b>               | Satinado  |
| <b>REQUISITOS ESPECIALES</b> | Certificado por <b>NSF International</b> conforme a la <b>norma 61 de NSF/ANSI</b> . La Serie 20HS de endurecido a temperatura ambiente de siete días está calificada para usar en tanques y depósitos con capacidad de 1.135 l (300 gal) o más, tuberías de 46 cm (18 in) de diámetro o más, válvulas de 9 cm (3,5 in) de diámetro o más, ajustes de 3 cm (1 in) de diámetro o más y bombas de 9 cm (3,5 in) de diámetro o más. Para obtener información sobre el espesor de película seca/ECS máximo permitido, consulte la sección "Search Listings" en el sitio web de NSF: <a href="http://www.nsf.org">www.nsf.org</a> . Cumple con los <b>sistemas n.º 1 y n.º 2 de AWWA D 102 para interiores</b> . Cumple con <b>AWWA C 210</b> (sin 44-705). Para obtener más información sobre sistemas, póngase en contacto con su representante de Tnemec. |

## SISTEMA DE CAPA

|   |  |
|---|--|
| <b>SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN</b> | 215, 217, 218  |
| <b>IMPRIMACIÓN</b>                            | <b>Acero:</b> autoimprimación o Series 1, 20, FC20, FC20HS, 91-H <sub>2</sub> O, 94-H <sub>2</sub> O, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F<br><b>Concreto:</b> autoimprimación, 20, FC20HS  |
| <b>CAPAS FINALES</b>                          | <b>Interior:</b> 20, FC20, 20HS, 22, FC22, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 264, 265, 406<br><b>Exterior:</b> 20, FC20, 20HS, FC20HS, 66HS, L69, L69F, N69, N69F, 72, 73, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 161HS, 264, 265, 406, 700, V700, 701, V701, 740, 750, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1095.<br><b>Nota:</b> Cuando aplique la capa final en la Serie 20HS, debe aplicar los siguientes plazos de replicación máximos: con 264, 265, 7 días; con 406, 14 días; con 740, 750, 21 días; con 1095, 30 días; con el mismo producto, 20, FC20, FC20HS, 22, FC22, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 161HS, 700, V700, 701 y V701, 60 días; con 72, 73, 1074, 1074U, 1075 y 1075U, 90 días. Escarifique la superficie de la Serie 20HS antes de aplicar la capa final en caso de que haya pasado el plazo de replicación máximo. |

## PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

|                              |   |
|------------------------------|---|
| <b>ACERO IMPRIMADO</b>       | <b>Servicio de inmersión:</b> 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.  |
| <b>ACERO</b>                 | <b>Servicio de inmersión:</b> limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 2 o ISO Sa 2 ½<br>Limpieza por chorro abrasivo muy minucioso con un perfil de anclaje angular mínimo de 37,5 micrones (1,5 mils).<br><b>Servicio de no inmersión:</b> 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). |
| <b>HIERRO FUNDIDO/DÚCTIL</b> | Comuníquese con el representante de Tnemec o con los Servicios técnicos de Tnemec.  |
| <b>HORMIGÓN</b>              | 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.   |
| <b>SUPERFICIES PINTADAS</b>  | <b>Servicio de no inmersión:</b> comuníquese con el representante de Tnemec para obtener las recomendaciones específicas.   |
| <b>TODAS LAS SUPERFICIES</b> | Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.   |

## DATOS TÉCNICOS

| <b>VOLUMEN DE SÓLIDOS</b>         | 78% ± 2,0% (mezclado) †   |                    |                    |                    |                    |           |               |        |         |           |        |               |         |         |             |        |               |         |             |             |            |
|-----------------------------------|---|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|-----------|---------------|--------|---------|-----------|--------|---------------|---------|---------|-------------|--------|---------------|---------|-------------|-------------|------------|
| <b>ESPESOR SECO RECOMENDADO</b>   | De 50 a 254 micrones (2,0 a 10,0 mils) por capa.<br><b>Nota:</b> La cantidad de capas y el espesor requeridos varían según el sustrato, el método de aplicación y la exposición. Póngase en contacto con su representante de Tnemec.  |                    |                    |                    |                    |           |               |        |         |           |        |               |         |         |             |        |               |         |             |             |            |
| <b>TIEMPO DE CURACIÓN</b>         | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>Al tacto</th> <th>En la manipulación</th> <th>En la reaplicación</th> <th>Inmersión</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>35 °C (95 °F)</td> <td>1 hora</td> <td>3 horas</td> <td>6-7 horas</td> <td>7 días</td> </tr> <tr> <td>24 °C (75 °F)</td> <td>2 horas</td> <td>8 horas</td> <td>12-16 horas</td> <td>7 días</td> </tr> <tr> <td>13 °C (55 °F)</td> <td>4 horas</td> <td>22-24 horas</td> <td>30-34 horas</td> <td>12-14 días</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. <b>Nota:</b> Para un curado más rápido y aplicaciones en bajas temperaturas, agregue el acelerador epoxi n.º 44-705, consulte la ficha técnica de producto para obtener información sobre el curado.<br/><b>Ventilación:</b> 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.</p> | Temperatura        | Al tacto           | En la manipulación | En la reaplicación | Inmersión | 35 °C (95 °F) | 1 hora | 3 horas | 6-7 horas | 7 días | 24 °C (75 °F) | 2 horas | 8 horas | 12-16 horas | 7 días | 13 °C (55 °F) | 4 horas | 22-24 horas | 30-34 horas | 12-14 días |
| Temperatura                       | Al tacto  | En la manipulación | En la reaplicación | Inmersión          |                    |           |               |        |         |           |        |               |         |         |             |        |               |         |             |             |            |
| 35 °C (95 °F)                     | 1 hora  | 3 horas            | 6-7 horas          | 7 días             |                    |           |               |        |         |           |        |               |         |         |             |        |               |         |             |             |            |
| 24 °C (75 °F)                     | 2 horas   | 8 horas            | 12-16 horas        | 7 días             |                    |           |               |        |         |           |        |               |         |         |             |        |               |         |             |             |            |
| 13 °C (55 °F)                     | 4 horas   | 22-24 horas        | 30-34 horas        | 12-14 días         |                    |           |               |        |         |           |        |               |         |         |             |        |               |         |             |             |            |
| <b>COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL</b> | <b>Sin diluir:</b> 184 g/l (1,54 lb/gal)<br><b>Diluido al 10 % (N.º 4 Diluyente):</b> 243 g/l (2,02 lb/gal)   |                    |                    |                    |                    |           |               |        |         |           |        |               |         |         |             |        |               |         |             |             |            |

# POTA-POX® | SERIE 20HS

**CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE**

**Sin diluir:** 1,17 lb/gal en extracto seco  
**Diluido al 10 % (N.º 4 Diluyente):** 1,88 lb/gal en extracto seco

**RENDIMIENTO TEORÉTICO  
 NÚMERO DE COMPONENTES  
 PROPORCIÓN DE MEZCLA  
 EMBALAJE**

30,7 m<sup>2</sup>/l a 25 micrones (1.249 mils ft<sup>2</sup>/gal). Para obtener las tasas de rendimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †  
 Dos: parte A (epoxi) y parte B (poliamida)  
 Uno (parte A) para una (parte B) por volumen.

|             | Parte A                | Parte B                | Resultado una vez mezclado |
|-------------|------------------------|------------------------|----------------------------|
| Kit grande  | Cubeta de 19 l (5 gal) | 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  
 TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO**

5,95 ± 0,11 kg (13,11 lb ± 0,25 lb) (mezclado) †  
 Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F)

**RESISTENCIA A LA TEMPERATURA  
 VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO  
 PUNTO DE INFLAMACIÓN  
 SALUD Y SEGURIDAD**

(Seco) Continuo a 121 °C (250 °F) Intermitente a 135 °C (275 °F)  
 Parte A: 24 meses; Parte B: 24 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.  
 Parte A: 27 °C (80 °F) Parte B: 41 °C (105 °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 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 <sup>2</sup> /gal (pie <sup>2</sup> /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 requiere 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. Si utiliza el acelerador de la Serie 44-705, añada lentamente tres (3) onzas fluidas por galón del material a la Serie 20HS mientras se agita. **Nota:** Si utiliza más cantidad de la Serie 44-705 de la recomendada afectará el comportamiento negativamente.

Diluya por volumen y mezcle bien. Si no se mezclan bien los componentes de la Parte A y de la Parte B antes de diluir, pueden afectar el brillo y el comportamiento del producto. No utilice el material mezclado si se vence la duración de vida en bote. **Nota:** Para aplicaciones entre 10 °C y 16 °C (50 °F y 60 °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 16 °C (60 °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. **Precaución: La certificación de la Serie 20HS conforme a la norma 61 de NSF/ANSI se basa en la aplicación del N.º 4 Diluyente.** El uso de cualquier otro diluyente anula la certificación de la norma 61 de NSF/ANSI.

**POT LIFE & SPRAY LIFE**

**Dilución del 10 %:**

| Temperatura   | Duración de vida en bote | Duración de vida en pulverizador multicomponente |
|---------------|--------------------------|--|
| 35 °C (95 °F) | 2 horas                  | 75 minutos                                       |
| 24 °C (75 °F) | 2,5 horas                | 1,5 horas  |
| 13 °C (55 °F) | 4 horas                  | 1,5 horas  |

## POTA-POX® | SERIE 20HS

## 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<br>(5/16 in o 3/8 in) | 9,5 o 12,7 mm<br>(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 sin aire

| 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 mm o 12,7 mm (3/8 in o 1/2 in)      | 250 micrones (Tamiz 60) |

Use la presión de atomización de la boquilla adecuada para 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: 10 °C (50 °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

