



## EPOXI NIVELADOR SERIE 215

## PERFIL DEL PRODUCTO

<b>DESCRIPCIÓN GENÉRICA</b>	Epoxi poliamina modificado
<b>USO COMÚN</b>	Rellenador e imprimador epoxi de generación avanzada, con 100% de extractos sólidos, para concreto o acero. Excelente material para pulido, parchado y relleno de vacíos y bolsa de aire en sustratos de concreto. Generalmente con pintura de acabado epoxi y poliuretanos variados, de alto rendimiento, para uso en exposiciones de suaves a agresivas.
<b>COLORES</b>	Blanco 1200, Gris 1212
<b>ACABADO</b>	Semibrillo
<b>REQUISITOS ESPECIALES</b>	Certificado por <b>NSF International</b> conforme a <b>la norma 61 de NSF/ANSI</b> . La Serie 215 curada a temperatura ambiente está calificada para uso en el interior de tanques de almacenamiento de agua potable y depósitos de 200 galones (757 L) de capacidad o más grande a 80 milésimas de espesor en seco o a 95 milésimas en seco con el uso de manta de fibra de vidrio (Producto No. S211-0215 manta de fibra de vidrio). El tiempo a inmersión es siete días. Para obtener más información sobre sistemas aprobados, comuníquese con el representante de Tnemec.

## SISTEMA DE CAPA

<b>SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN</b>	Autoimprimación o Serie 217 y 218
<b>IMPRIMACIÓN</b>	<b>Acero:</b> Autoimprimación, Series 1, 20, FC20, 22, 27WB, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90-97, H90-97, 90G-1K97, 91-H <sub>2</sub> O, H91-H <sub>2</sub> O, 94-H <sub>2</sub> O, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 161, 201 y 394 <b>Concreto:</b> Autoimprimación, 20, FC20, 22, 27WB, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 161 y 201. <b>Nota:</b> Los imprimadores pueden ser necesarios en algunas aplicaciones para minimizar o eliminar la posibilidad de desgasificaciones. <b>Nota:</b> Para sistemas reforzados con manta de fibra de vidrio en servicio de agua potable, use la manta de fibra de vidrio número de producto S211-0215. Para detalles sobre el sistema reforzado con manta de fibra de vidrio para tanques de filtración por membrana, consulte la ficha técnica de la Serie 215ML. <b>Bloques de concreto y paneles de cemento:</b> Autoimprimante. También se puede usar como fondo de asentamiento para el sistema de Serie 273 Stranlok ML, con el uso de la manta de fibra de vidrio número de producto S273-0273C.
<b>CAPAS FINALES</b>	Series 20, FC20, 22, FC22, 27WB, 61, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 104, 113, 114, 120-5002, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141, 161, 201, 210, 237SC, 239SC, 251SC, 262, 264, 270, 273, 280, 281, 282, 287, 406, 431, 434, 435, 436 y 446. <b>Nota:</b> Tiempo máximo de repintado para la Serie 406 son 72 horas.

## PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

<b>ACERO</b>	<b>Servicio de no inmersión:</b> Limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 3 con un perfil de anclaje angular mínimo de 3,0 mils. <b>Servicio de inmersión:</b> Limpieza a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 2 con un perfil de anclaje angular mínimo de 3,0 mils.
<b>HORMIGÓN</b>	Deje que concreto vaciado nuevo se cure durante un mínimo de 28 días a 24°C (75°F). Verifique la sequedad del concreto de acuerdo con los métodos ASTM F 1869 "Prueba de calcio de cloruro" (la transmisión de vapor de agua no debe exceder 3 libras por 1.000 pies cuadrados durante un periodo de 24 horas), F 2170 "Sondas in situ" (la humedad relativa no debe superar el 80%), o D 4263 "Hoja de plástico" (sin presencia de humedad). Prepare las superficies de acuerdo con las normas conjuntas de preparación NACE No. 6/SSPC-SP13 y las guías técnicas de ICRI. Limpie todas las superficies de lechada, compuestos de curado, endurecedores, selladores y otros contaminantes para dejar un perfil de anclaje de ICRI-CSP 5 como mínimo por medio de chorro abrasivo, granallado, chorro de agua a presión, o la abrasión mecánica. Las grietas grandes, los vacíos, y otras imperfecciones de la superficie deben ser llenados con un llenador o nivelador recomendado.
<b>BLOQUE DE HORMIGÓN</b>	Deje curar el mortero durante 14 días. Nivele las protuberancias y salpicaduras de mortero
<b>TODAS LAS SUPERFICIES</b>	Debe estar limpia, seca y libre de aceites, grasa, tiza y otros contaminantes.

## DATOS TÉCNICOS

<b>VOLUMEN DE SÓLIDOS</b>	100% (mezclado) †
<b>ESPESOR SECO RECOMENDADO</b>	0,8 mm a 3,2 mm (1/32" a 1/8") Hasta 2" si se añade la Serie 211 (consulte las instrucciones de mezclado) para rellenar brescas, agujeros e imperfecciones en las superficies de concreto formadas. Las imperfecciones más grandes pueden requerir varias aplicaciones. La capa de lechos para el manto de fibra de vidrio es típicamente alrededor de 1/16" de espesor.

## TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	Al tacto	Secado completo	Plazo de reaplicación máximo
35 °C (95 °F)	4 horas	12 horas	14 días
24 °C (75 °F)	10 horas	24 horas	21 días
13 °C (55 °F)	18 horas	48 horas	21 días
7 °C (45 °F)	24 horas	72 horas	21 días
2 °C (35 °F)	32 horas	96 horas	21 días

**Nota:** Si la Serie 215 ha estado expuesta a la intemperie durante siete días o más, se requiere una escarificación antes de aplicar la pintura de acabado. **Nota:** Use el tiempo "Al tacto" como tiempo mínimo de reaplicación si las capas siguientes se aplicarán con pistola y "Secado completo" y las capas siguientes se aplicarán con rodillo, brocha, o paleta.

**COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL**  
**CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE**  
**RENDIMIENTO TEORÉTICO**

**Sin diluir:** 10 g/L en extracto sólido (0,08 lb/gal) †

**Sin diluir:** 0,0 lb/gal en extracto sólido

39,4 m<sup>2</sup>/L a 25 micrones (1.604 mils ft<sup>2</sup>/gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †

## EPOXI NIVELADOR | SERIE 215

## NÚMERO DE COMPONENTES

Dos: Parte A y Parte B (1 parte A para 1 parte B por volumen)

## EMBALAJE

	PARTE A	PARTE B	Una vez mezclado
Kit grande	Balde 3 galones (con relleno parcial)	Balde de 5 galones (con relleno parcial)	15 L (4 galones)
Kit pequeño	Balde de 1 galón	Balde de 3 galones (con relleno parcial)	7,5 L (2 galones)
Kit de retoques	Lata de 1 cuarto de galón	Lata de 1 cuarto de galón	1,89 L (1/2 galón)

## PESO NETO POR GALÓN

6,02 ± 0,11 kg (13,28 ± 0,25 lb) (mezclado) †

## TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

Mínimo -6 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F)

Antes de realizar la aplicación, la temperatura del material debe estar entre los 21 °C y 27 °C (70 °F y 80 °F). Se recomienda almacenar el material a las temperaturas mencionadas durante, al menos, 48 horas antes de su uso.

## RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

(Seco) Continuo a 121 °C (250 °F) Intermitente a 135 °C (275 °F)

## VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

## PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A y Parte B: N/C

## SALUD Y SEGURIDAD

Este producto contiene 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	Kit grande	Kit pequeño
31 mils (1/32")	19,22 (207 ft <sup>2</sup> )	9,6 m <sup>2</sup> (103 ft <sup>2</sup> )
62 mils (1/16")	9,6 m <sup>2</sup> (103 ft <sup>2</sup> )	4,8 m <sup>2</sup> (52 ft <sup>2</sup> )
125 mils (1/8")	4,8 m <sup>2</sup> (51 ft <sup>2</sup> )	2,4 m <sup>2</sup> (26 ft <sup>2</sup> )
500 mils (1/2")	1,2 m <sup>2</sup> (13 ft <sup>2</sup> )	0,6 m <sup>2</sup> (6 ft <sup>2</sup> )

## MEZCLAR

Mezcle todo el contenido de la parte A y la parte B por separado. Con una espátula flexible, raspe todo el material de la parte A del balde dentro del contenedor de la parte B. Utilice una taladradora de velocidad variable con lámina PS Jiffy y mezcle los componentes combinados durante, al menos, dos minutos. Después de agitar, aplique el material mezclado, siempre que se encuentre fuera de la fecha de uso límite que figura en el pote. **Nota:** El humo de sílica de la Serie 211-0211 de Tnemec puede agregarse en la proporción de 0,75 a 1 por volumen por galón mezclado si se desea una consistencia mas espesa para alcanzar las propiedades de aplicación deseadas. Mezcle con la parte A como se indica en las instrucciones para mezclar. Se podrían requerir varias elevaciones. Una gran cantidad de material se fijará rápidamente si no se realiza la aplicación ni se reduce el volumen. **Precaución: No selle el material mezclado. Pueden producirse riesgos de explosión.**

## DILUCIÓN

Generalmente no se requiere.

## LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

45 minutos a 21 °C (70 °F) 25 minutos a 90 °F (32 °C)

Si la temperatura del material se encuentra por encima de los 32 °C (90 °F), la vida útil del pote se reducirá significativamente.

## EQUIPO DE APLICACIÓN

Se recomiendan las llanas de mortero, allanadoras, cuchillos amplios y llanas de caucho. La Serie 215 también puede aplicarse con pulverizador con un equipo de pistola.

## Pulverizador con aire

Bomba	Línea de fluidos	Pistola del pulverizador	Boquilla para fluidos	Presión de los fluidos	Presión de atomización	Tolva
WIWA 410 relación 9:1	25' de largo 1" diámetro 10' de largo 3/4" diámetro	WIWA Pistola con pértiga	1/4" a 3/8"	180 a 360 psi (ajuste según las necesidades)	Ajuste en la pistola para una óptima atomización	6,5 galones acero inoxidable
Graco 45:1, 56:1, X50, X60	3/8" a 1/2" diámetro interior	XTR-7	.031" a .041"	3500 a 4500 psi	N/A	6,5 galones acero inoxidable
Graco M680 Tamaño 10:1	25' de largo 1" diámetro 10' de largo 3/4" diámetro	Tubería con atomizador	Boquilla No. 5	200 psi (ajuste como sea necesario)	Ajuste en la pistola para una atomización correcta	Acero inoxidable de 10 galones
Graco M680 Tamaño 10:1	25' de largo 1" diámetro 10' de largo 3/4" diámetro	HTX	4C Acabado Fino	250 psi (ajuste como sea necesario)	Ajuste en la pistola para una atomización correcta	Acero inoxidable de 10 galones

Relación 9:1 sobre carretilla, bomba accionada con aire con filtro de aire y lubricador, colector para el control del aire, tubo de salida de líquidos y ensamblaje de la tubería de aire. Para obtener instrucciones sobre la aplicación, consulte el manual de uso. Requisitos de aire 80 CFM a 100 psi. **El aire de atomización debe estar seco, por lo tanto, se recomienda el uso de un subenfriador.**

## TEMPERATURA DE SUPERFICIE

2°C (35°F) mínimo, 54°C (130°F) máximo. La temperatura de la superficie debe ser de al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. La capa de recubrimiento no se curará si la temperatura de la superficie se encuentra por debajo del mínimo. Para evitar la desgasificación, la temperatura del concreto debe ser estable o descendente y el concreto debe imprimarse con un imprimador epoxi adecuado.

## TEMPERATURA DE MATERIAL

Antes de realizar la aplicación, la temperatura del material debe estar entre los 21°C y 27°C (70°F y 80°F). Se recomienda almacenar el material a las temperaturas mencionadas durante, al menos, 48 horas antes de su uso. La temperatura afectará la funcionalidad. Las temperaturas frías aumentan la viscosidad y disminuyen la funcionalidad. Las temperaturas cálidas disminuyen la viscosidad y reducen la vida útil del pote.

# EPOXI NIVELADOR | SERIE 215

**LIMPIEZA**

Enjuague y limpie todo el equipo inmediatamente después del uso con xileno o metil etil cetona o, cuando se requiere por las normas SCAQMD, el diluyente n.º 74.  
† Los valores pueden cambiar según el color.

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.

Tnemec Company Inc. 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 1-800-TNEMEC1 Fax: 1-816-483-3969 [www.tnemec.com](http://www.tnemec.com)

