



T N E M E C

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi de poliamina modificada
USO COMÚN	Epoxi de espesor elevado, con 100% de extractos sólidos y de generación avanzada, para la protección de acero y concreto. Proporciona una excelente resistencia a la abrasión y es apto para servicio de inmersión en entornos de agua potable, aguas negras, petróleo crudo, y combustibles terminados. El mecanismo especializado de curado permite una reacción de curado más rápida si se aplica con un pulverizador sin aire.
COLORES	Blancuzco WH11, Celeste 1218, Beige 1255.
ACABADO	Semibrillo
REQUISITOS ESPECIALES	Las pinturas Blancuzco 22-WH11, Celeste 22-1218 y Beige 22-1255 de la Serie 22 tienen certificación de NSF International , en conformidad con el estándar 61 de ANSI/NSF , y cumplen con los requisitos para la aplicación en tanques y depósitos con capacidad de cinco (5) galones o superior, tuberías de 1/2 pulgada de diámetro o más largas y válvulas de 1/2 pulgada de diámetro o más grandes. Las Series 91-H2O, 94-H2O, N140, N140F, V140, y V140F son los únicos fondos certificados por Std. 61 para usar con Serie 22. Consulte la sección "Search Listings" del sitio web de NSF a www.nsf.org para detalles sobre el espesor seco máximo permitido. Serie 22 se ajusta a AWWA C 210 . Serie 22 se ajusta a API 652 para recubrir tanques de almacenamiento sobre tierra. Serie 61 es el fondo recomendado para usar con Serie 22 en servicio de inmersión en petróleo crudo o combustibles terminados. Póngase en contacto con su representante de Tnemec para los sistemas e información.

SISTEMA DE CAPA

SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN	Series 215, 217 y 218
IMPRIMACIÓN	Acero: Autoimprimación, 20HS, FC20HS, 61, 66, 66HS, L69, L69F, N69, N69F, 90-97, H90-97, 90G-1K97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 161, 161HS
CAPAS FINALES	Series 73, 740, 750, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1080 y 1081. Nota: la Serie 22 expuesta a la intemperie (a la luz solar) durante un tiempo más prolongado al plazo máximo de recubrimiento, requiere escarificación mediante chorro abrasivo antes de aplicar la pintura de acabado.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	Servicio de no inmersión: limpieza abrasiva comercial de conformidad con la norma SSPC-SP6/NACE 3 con un perfil de anclaje angular mínimo de 1,5 mils para los espesores de películas secas de 16,0 a 20,0 mils. Servicio de inmersión: limpieza abrasiva a metal casi blanco de conformidad con la norma SSPC-SP10/NACE 2 y con un perfil de anclaje angular mínimo de 3,0 mils para los espesores de películas secas de 20,0 mils o superior. Ambientes cerrados, protegidos y no severos: Comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec.
SOLDADURAS	Remueva salpicaduras de soldadura, rebabas y protuberancias; remueva o redondee los bordes afilados y alise las soldaduras rugosas antes de realizar el chorro abrasivo. Se deben moler las soldaduras para remover las irregularidades ya que no se consideren listas para pintar hasta que se logre un nivel de acabado "C," según la descripción en la última revisión de NACE SP0178.
DÚCTIL HORMIGÓN	Póngase en contacto con su representante de Tnemec con el departamento de servicio técnico de Tnemec. 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.
TODAS LAS SUPERFICIES	La superficie debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa, yeso u otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	100% (mezclado) †																								
ESPESOR SECO RECOMENDADO	400 a 1016 micrones (16 a 40 mils) en uno o dos recubrimientos.																								
TIEMPO DE CURACIÓN	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>Al tacto</th> <th>Secado completo</th> <th>Plazo de recubrimiento</th> <th>Volver a servicio</th> <th>Plazo de recubrimiento</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>35 °C (95 °F)</td> <td>2,5 horas</td> <td>5,5 horas</td> <td>4 horas</td> <td>5 días</td> <td>7 días</td> </tr> <tr> <td>24 °C (75 °F)</td> <td>7 horas</td> <td>18 horas</td> <td>16 horas</td> <td>5 días</td> <td>7 días</td> </tr> <tr> <td>10 °C (50 °F)</td> <td>24 horas</td> <td>27 horas</td> <td>32 horas</td> <td>7 días</td> <td>7 días</td> </tr> </tbody> </table> <p>Nota: estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 500 micrones (20,0 mils). El tiempo de curado puede variar según 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.</p>	Temperatura	Al tacto	Secado completo	Plazo de recubrimiento	Volver a servicio	Plazo de recubrimiento	35 °C (95 °F)	2,5 horas	5,5 horas	4 horas	5 días	7 días	24 °C (75 °F)	7 horas	18 horas	16 horas	5 días	7 días	10 °C (50 °F)	24 horas	27 horas	32 horas	7 días	7 días
Temperatura	Al tacto	Secado completo	Plazo de recubrimiento	Volver a servicio	Plazo de recubrimiento																				
35 °C (95 °F)	2,5 horas	5,5 horas	4 horas	5 días	7 días																				
24 °C (75 °F)	7 horas	18 horas	16 horas	5 días	7 días																				
10 °C (50 °F)	24 horas	27 horas	32 horas	7 días	7 días																				
COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL	Sin diluir: 12 g/L (0,10 lb/gl) Diluido al 5%: 52 g/L (0,44 lb/gl) †																								
CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE	Sin diluir: 0,0 lb/gl en extracto sólido Diluido al 5%: 0,37 lb/gl en extracto sólido																								

EPOXOLINE® | SERIE 22

RENDIMIENTO TEORÉTICO
NÚMERO DE COMPONENTES
PROPORCIÓN DE MEZCLA
EMBALAJE

39,4 m²/L a 25 micrones (1.604 mils ft²/gal). Consulte la sección APLICACIÓN para obtener los índices de recubrimiento. †
 Dos: parte A (poliamina) y parte B (epoxi)
 Por volumen: uno (parte A) a uno (parte B)

	PARTE A	PARTE B	Una vez mezclado
Kit grande	Lata de 5 galones	Lata de 5 galones	37,85 L (10 gl)
Kit mediano	Lata de 6 galones (relleno parcial)	Lata de 3 galones (relleno parcial)	15,14 L (5 gl)
Kit pequeño	Lata de 1 galón (relleno parcial)	Lata de 1 galón (relleno parcial)	3,79 L (1 gl)

Kit grande para aplicaciones de varios compuestos.

PESO NETO POR GALÓN
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

5,76 ± ,11 kg (12,70 ± 0,25 lb) (mezclado) †
 Mínimo -6 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F)

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

La resistencia química varía dependiendo de la carga química y temperatura. Póngase en contacto con servicios técnicos de Tnemec para más información.

VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

12 meses a la temperatura recomendada de almacenamiento.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A y parte B: >97 °C (200 °F)

SALUD Y SEGURIDAD

Los productos de pintura contienen ingredientes químicos que se consideran peligrosos. Antes de utilizar este producto, lea la etiqueta y la hoja de datos de seguridad de materiales (MSDS) para obtener la información importante relacionada con la salud y la seguridad.

Manténgase fuera del alcance de los niños.

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gl (ft ² /gl)
Mínimo	400 (16,0)	400 (16,0)	9,3 (100)
Máximo	1016 (40,0)	1016 (40,0)	3,7 (40)

Se recomienda un espesor mínimo de 30 milésimas (762 micras) para petróleo crudo y combustibles terminados. Tome en cuenta el exceso de pulverización e las irregularidades de la superficie. El espesor de la película húmeda se redondea al número más cercano a 5 micrones o 0,5 mils. La aplicación de un recubrimiento en seco por debajo del espesor mínimo o por encima del espesor máximo podría afectar negativamente el rendimiento del recubrimiento. †

MEZCLAR

Mezcle todo el contenido de la parte A y la parte B por separado. Raspe con una espátula flexible toda la parte A y la parte B dentro de un contenedor adecuado. Utilice un taladro de velocidades variables con lámina Jiffy y mezcle los compuestos combinados durante dos minutos por lo menos. Aplique la mezcla dentro del pulverizador o del período de conservación en el bote después de agitarla. Para obtener características óptimas de la aplicación, la temperatura del material debe estar entre 21 °C (70 °F) y 27 °C (80 °F). **Nota:** un gran volumen del material se solidificará como un gel rápidamente si no se aplica o si no se reduce el volumen.

Advertencia: no selle más de una vez el material mezclado. Pueden producirse riesgos de explosión.

DILUCIÓN

Puede diluirse hasta un 5% o 6 onzas fluidas por galón con el diluyente n.º 2. NO diluir en zonas con reglamentos estrictos de sustancias extraíbles.

LA VIDA ÚTIL

Sin diluir: 25 minutos a 24 °C (75 °F)

Diluido al 5%: 1 hora a 24 °C (75 °F) 30 minutos a 32°C (90°F)

EQUIPO DE APLICACIÓN

Pulverizador sin aire

Pistola	Tamaño de bomba	Orificio de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de la manguera de fluido	Filtro del collector
Graco XHF, XTR7 o WIWA 500F	56:1, X50 o X60	0,019–0,023" (483–585 micras)	5500–6000 psi (379–413 bar)	Vea abajo	N/R

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

Nota: extraiga todos los filtros. El material necesita alimentarse por gravedad a través de una tolva adjunta. El material no se alimentará a través de un tubo de succión. **Nota:** Si la temperatura del material mezclado en masa exceda 66°C (150°F), purgue inmediatamente todo el equipo de pulverización y limpie con disolvente.

En áreas con limitaciones estrictas de sustancias extraíbles en agua potable donde no se permita el uso de reductores: Diámetro interno de la manguera de ½" (200 pies de largo): Conecte hasta 200' de manguera de ½" a la bomba. Conecte la manguera flexible de 3/8" x 10' a la manguera de ½".

En áreas donde se permite el uso de reductores. Diámetro interno de la manguera de 3/8" (200 pies de largo): Conecte hasta 200' de manguera de 3/8" a la bomba. Conecte la manguera flexible de 1/4" x 3' a la manguera de 3/8".

Aplicación de varios compuestos: Póngase en contacto con los servicios técnicos de Tnemec para obtener información detallada sobre los requisitos de los equipos.

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

Rodillo: no se recomienda utilizar uno.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínima 10 °C (50 °F) Máxima 54 °C (130 °F)

La temperatura de la superficie debe ser de 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío, como mínimo. El recubrimiento no se curará si la temperatura de la superficie se encuentra por debajo del límite mínimo. Para evitar la desgasificación, la temperatura del hormigón debe ser estable o en descenso.

TEMPERATURA DE MATERIAL

Antes de la aplicación, la temperatura del material debe oscilar 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 trabajabilidad. Las temperaturas frías aumentan la viscosidad y disminuyen la trabajabilidad. Las temperaturas elevadas disminuirán la viscosidad y reducirán la duración de vida de la mezcla.

DETECCIÓN DE FALLAS

Si lo requieren las especificaciones del proyecto, la prueba de defectos deberá llevarse a cabo en conformidad con la norma NACE SP0188. Para obtener recomendaciones sobre el voltaje y los parámetros de curado antes de efectuar pruebas, póngase en contacto con los servicios técnicos de Tnemec.

EPOXOLINE® | SERIE 22**LIMPIEZA**

Aclare y limpie todos los equipos inmediatamente después de su uso con el diluyente n.º 4 de Tnemec. Utilice el diluyente n.º 68 de Tnemec cuando sea necesario para cumplir las regulaciones COV.

† **Es posible que los valores varíen en función del 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

