



PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi poliamina modificado
USO COMÚN	Un recubrimiento epóxico multiuso que se puede usar como primario, sistema de espolvoreado, lechada, mortero, capa selladora, y capa final. Tiene propiedades de aplicación excelentes, con buen flujo y características autonivelantes. Protege el concreto del impacto, la abrasión, y de químicos ligeros.
COLORES	Claro o pigmentado. Puede tintarse de fábrica o sobre el terreno (Serie 820 Field Tint) en los 16 colores StrataShield y ciertos colores personalizados. Nota: El epoxi se entiza y se torna de color amarillo con el paso del tiempo y con la exposición prolongada a la luz solar y artificial. La falta de ventilación y de mezclado, 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 el desarrollo de un manto de amina y afectar la adhesión de las pinturas de acabado siguientes.

SISTEMA DE CAPA

SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN	Series 206 y 215. Nota: Se encuentra disponible un kit de reparación 201 con sílice ahumada parte C para realizar pequeños parches o pulidos. Para reparaciones más extensas y para obtener más información, comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec.
IMPRIMACIÓN	Autoimprimación o Serie 201, 208, 238, 241.
CAPAS FINALES	Series 206, 206SC, 237, 238, 247, 248, 252SC, 256, 280, 281, 282, 284, 285, 286, 287, 290, 291, 294, 295, 296 y 297. Nota: Si se elige la Serie 247 (coloreado), 248 (coloreado), 290, 291 o 297 como la capa final para un sistema de espolvoreado, se requiere una capa selladora de la Serie 237 o 238 (coloreado), 256 (coloreado), 280, o 281 antes de aplicar la capa final. Si se elige las Series 247 (transparente), 248 (transparente), 285, 294, 295 o 296 como la capa final para un sistema de espolvoreado, se requiere una capa selladora de la Serie 237 o 238 (transparente), 265 (transparente), o 284.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

HORMIGÓN	<p>Prepare las superficies con el método más adecuado según la exposición y el servicio. Para obtener recomendaciones específicas, consulte la hoja técnica del imprimador correspondiente.</p> <p>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). Nota: Las pruebas indicadas arriba no pueden garantizar que evitarán en el futuro problemas relacionados con la humedad, particularmente en losas de hormigón existentes. Esto es especialmente el caso si no se puede confirmar la existencia de una barrera de vapor debajo de la losa, o si se sospecha que tiene contaminación de aceites, químicos, silicatos no reaccionados, cloruros, o la reacción sílica alcalina (ASR).</p> <p>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 3 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. Nota: Para un contenido de humedad en exceso de 3 lb por 1.000 ft² o humedad relativa en exceso del 80%, las Series 208 ó 241 se pueden sustituir por el primario. Consulte la ficha técnica de las Series 208 ó 241 para más información.</p>
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	100% (mezclado)
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	Imprimador: 150-305 micrones (6,0 a 12,0) por recubrimiento Espolvoreado: 1/16" a 1/8" (Para un espesor de 1/8", un espolvoreado doble o lechada espolvoreada será necesario) Mortero: Recomendado 1/4" (mínimo de 3/16", máximo de 1") Capa selladora: 203 a 406 micras (8,0 a 16,0 milésimas) Capa Intermedia o Final: 203 a 406 micras (8,0 a 16,0 milésimas)

TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	A Repintar/Espolvorear	A Poner en Servicio
24 °C (75 °F)	12 a 24 horas	24 horas

Nota: Si transcurren más de 24 horas entre la aplicación de las capas, la superficie del recubrimiento debe ser arañado mecánicamente antes de aplicar la capa siguiente. No existe un tiempo máximo de repintar con la condición que la capa anterior ha sido espolvoreada hasta que se el agregado por encima queda seca. El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película.

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE

RENDIMIENTO TEORÉTICO

NÚMERO DE COMPONENTES

Sin diluir: 30 g/L (0,25 lbs/gal)
Diluido al 5% (Diluyente n.º 2): 70 g/L (0,58 lbs/gal)

Sin diluir: 0,0 lb/gal
Diluido al 5% (Diluyente n.º 2): 0,37 lbs/gal

39,4 m²/L a 25 micrones (1. 604 mils ft²/gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN.

Líquidos. Dos: Parte A y Parte B (2 partes A para 1 parte B por volumen)
Agregado: Uno: Parte C (optativo) Colorante sobre el terreno-uno: (Optativo) (Serie 820)
Nota: El agregado para aplicaciones de mortero (S237-0301) es disponible de Tnemec o también se puede comprar de otro proveedor aprobado.

POWER-TREAD® | SERIE 237

EMBALAJE	PARTE A	PARTE B	Rendimiento (mezclado)
Kit extragrande	2 bidones de 55 galones	1 bidón de 55 galones	165 galones
Kit grande	2 baldes de 5 galones	1 balde de 5 galones	15 galones
Kit pequeño	2 latas de 1 galón	1 lata de 1 galón	3 galones

Aplicación de espolvoreado: Para aplicaciones de espolvoreado o espolvoreados de lechada, adquiera Flint Shot 4,0 (tamiz 30/50), arena sílica, o un material equivalente autorizado. ChromaQuartz de Tnemec o sus equivalentes aprobados, pueden sustituirse por aplicaciones con cuarzo decorativo. EEL agregado se calcula como media libra por ft² (2,4 kg/m²) para aplicaciones de espolvoreado de 1/16" (1,6 mm) de espesor o una libra por ft² (4,8 kg/m²) para espolvoreado doble de 1/8" (3,2 mm). Se requieren agregados adicionales para arreglar el desperdicio o las pérdidas durante la aplicación o para producir material cóncavo.

Aplicación con mortero: El agregado de mortero de la parte C (S237-0301C) se basa en una cantidad nominal calculada a 60-80 lb por galón mezclado o a una relación de 6,5 a 1 - 9,0 a 1 (sólido a resina) por peso. El agregado de mortero de la parte C puede adquirirse en Tnemec en bolsas de 50 lb.

Colorante: Los colorantes de campo de la Serie 820 son disponibles en recipientes de un cuarto de galón y de un galón de Tnemec en los 16 colores StrataShield y también en ciertos colores personalizados. Se debe agregar los colorantes en una proporción de 4 a 8 onzas por galón de líquidos transparentes mezclados para fondos o capas intermedias y hasta 8 onzas por galón para acabados. **Nota:** La uniformidad de color y la ocultación pueden variar dependiendo del color seleccionado y el volumen de colorante usado.

PESO NETO POR GALÓN

8,86 ± 0,25 lb (mezclado)

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

Mínimo 10 °C (50 °F) Máximo 32 °C (90 °F)

La temperatura del material debe estar entre los 21 °C y 32 °C (70 °F y 90 °F) durante 48 horas antes del uso, como mínimo.

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

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**

Antes de comenzar, lea con atención la Guía de Instalación y Aplicación de StrataShield para pisos.

Imprimador: 150-305 micrones secos (6,0-12,0 mils) 150-305 micrones húmedos (6,0-12,0 mils) 12,2-24,3 m² (134-267 ft²/gal).

Aplicación de espolvoreado: Los líquidos mezclados (parte A y B) se esparcen a 7,4 m² (80 ft²) por galón o aproximadamente 510 micrones (20 mils) de humedad. El agregado debe espolvorearse dentro del líquido hasta obtener una apariencia seca y uniforme. Después de que la primera capa de espolvoreado se cure y forme un espesor de 1,6 mm (1/16") aproximadamente, el exceso de agregados se elimina y se repite la segunda aplicación para obtener un espesor mínimo de 3,2 mm (1/8").

Aplicación de mortero: Los líquidos mezclados (parte A y B) y los agregados (parte C) se esparcen a un índice de aproximadamente 25 a 35 ft²/gal con un espesor de 1/4" sobre la base de una proporción agregado/resina de 6,5 a 1 - 9,0 a 1 por peso. **Nota:** Las mezclas más secas que generalmente se utilizan para aplicaciones con allanadora mecánica deben lecharse antes de finalizar el recubrimiento. Tome en cuenta las irregularidades de 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.

Capa Selladora: 203 a 406 micras (8,0 a 16,0 milésimas) espesor seco 203 a 406 micras (8,0 a 16,0 milésimas) espesor húmedo 9,3 a 18,6 m² por galón (100 a 121 pies cuadrados por galón).

Capa Intermedia o Final: 203 a 406 micras (8,0 a 16,0 milésimas) espesor seco 203 a 406 micras (8,0 a 16,0 milésimas) espesor húmedo 9,3 a 18,6 m² por galón (100 a 121 pies cuadrados por galón).

MEZCLAR

Utilice una taladradora de velocidad variable con lámina PS Jiffy. Mezcle lentamente 2 partes del componente A y, durante la agitación, agregue 1 parte del componente B y mezcle durante, al menos, dos minutos. Raspe las paredes del balde con una espátula flexible para asegurarse de mezclar todo el contenido de la parte B con la parte A.

Nota: Si no se realiza la aplicación ni se reduce el volumen, se curará una gran cantidad del material rápidamente.

Precaución: No selle el material mezclado. Pueden producirse riesgos de explosión.

Colorante sobre el terreno: Mezcle cuidadosamente con una taladradora de velocidad variable con una lámina PS Jiffy y una relación de 4 oz a 8 oz por galón de líquidos mezclados.

Agregado: Utilice un mezclador de mortero del tipo apropiado y mezcle cuidadosamente el agregado de la parte C con una relación adecuada de los líquidos mezclados de la parte A y la parte B. El agregado de la parte C se basa en una cantidad nominal calculada a 60-80 lb por galón mezclado o una relación de 6,5 a 1 - 9,0 a 1 (agregado a resina) por peso.

DILUCIÓN

No diluya el material. Se puede reducir hasta el 5% con el diluyente Nro. 2 cuando sea necesario.

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

25 a 30 minutos a 24 °C (75 °F)

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

EQUIPO DE APLICACIÓN

Primario, Capa Selladora, Capa Intermedia o Capa Final: Brocha, rodillo, escurridor, o paleta. Usar brocha solamente en áreas pequeñas.

Espolvorear, espolvoreado por lechada: Rodillo, rasqueta, allanadora

Mortero: Alisado con allanadora manual o mecánica

Nota: Para más instrucciones, consulte la Guía de Instalación y Aplicación de StrataShield para pisos.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 13 °C (55 °F), óptimo 18 °C a 27 °C (65 °F a 80 °F), máximo 32 °C (90 °F). La temperatura del substrato debe ser de 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío, como mínimo. 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 hormigón debe estar estable o en una tendencia al descenso constante. El material no debe ser aplicado en la luz directa del sol.

TEMPERATURA DE MATERIAL

Para una aplicación, manipulación y rendimiento óptimos, la temperatura del material durante la aplicación debe estar entre los 21 °C y 32 °C (70 °F y 90 °F). 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.

POWER-TREAD® | SERIE 237**LIMPIEZA**

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

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

