



T N E M E C

EXCELLATHANE SERIE 256

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Polyaspártico alifático modificado
USO COMÚN	Resina de endurecimiento rápido, multiuso y capa de acabado con capacidad de curado a baja temperatura. Se utiliza para elaborar sistemas de revestimientos rellenos con escama decorativa, cuarzo de color o agregado para suelos. También puede usarse como capa de acabado pigmentada o sin color sobre los sistemas elaborados con la Serie 256 o sistemas elaborados con epoxi o con revestimientos de suelos de concreto modificados con poliuretano que han sido completamente espolvoreados con un conglomerado, cuarzo de color o escama de color. La Serie 256 proporciona protección contra impacto, abrasión y productos químicos suaves, tiene excelente retención de brillo y de color y es resistente a producir un color amarillento. Este uretano con bajo COV y 100 % de extractos secos presenta características de bajo olor que permiten su aplicación cerca de espacios ocupados.
COLORES	Se suministra como barniz, puede tintarse en lugar de trabajo con los 16 colores StrataShield disponibles de la Serie 821 y con colores personalizados limitados. Los juegos de colores se venden por separado. Comuníquese con Tnemec para conocer la disponibilidad. Nota: algunos colores podrían requerir varias capas según el método de aplicación y el color de la capa de acabado.
ACABADO	Brillo. La textura de la superficie depende del espesor de la película y de la cantidad de capas aplicadas. Nota: la aplicación como capa final sin color puede causar una apariencia nebulosa si el producto se trabaja en exceso o si se aplica demasiado espeso o si se aplica cuando está muy cerca la fecha final de la duración de vida en bote. Este producto tiene un tiempo de trabajo corto. Se debe tener precaución al aplicar el material inmediatamente después de mezclarlo y de no trabajar el producto en exceso al aplicarlo con rodillo.

SISTEMA DE CAPA

SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN	Productos de la Serie 201, 215 o 256 mezclados con rellenos de agregado selectos para reparaciones de parchado/pulido. Para realizar reparaciones más extensas y para obtener más información, póngase en contacto con el representante de Tnemec o con los servicios técnicos de Tnemec.
IMPRIMACIÓN	Autoimprimación cuando se utiliza la Serie 256 para elaborar el sistema completo. Nota: al elaborar sistemas con los productos 222, 224, 237, 238, 241 y 245 como capa intermedia, consulte la ficha técnica del producto correspondiente para seleccionar el imprimador adecuado.
INTERMEDIAS	Series 222, 224, 237, 238, 241, 245 y 256. Nota: si se usa un producto de la Serie 222, 224, 237, 238, 241 o 245 como capa intermedia, agregado, cuarzo de color o como escama de decoración, se debe espolvorear hasta el rechazo dentro de la capa intermedia antes de aplicar la Serie 256 como capa final.
CAPAS FINALES	Series 247, 248 y 256. Nota: antes de aplicar las Series 247/248 sobre el recubrimientos con una superficie brillante y lisa, escarifique exhaustivamente la Serie 256 con una lijadora mecánica y papel de lija de arena n.º 100, pantalla lijadora de tamiz n.º 60 o un tampón de decapado grueso para eliminar la tensión de la superficie. Hay que lijar bien o limpiar la superficie entera uniformemente para quitar todo tipo de contaminación ya que no hacerlo puede resultar en ojos de pescado y/o mala adhesión. No se requiere lijado o escarificación al aplicar como capa de acabado sobre recubrimientos texturizados (es decir, con espolvoreado de cuarzo de color o agregado hasta el rechazo) con las Series 247/248 si se cumple con el plazo de reaplicación máximo del recubrimiento anterior.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

HORMIGÓN	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 mencionadas arriba no pueden garantizar que se evitarán todos los problemas asociados con la humedad, particularmente en losas de hormigón existentes. Esto es especialmente cierto si no es posible confirmar la existencia de una barrera de vapor debajo de la losa o si se sospecha que hay contaminación de aceites, químicas, silicatos no reaccionados, cloruros o reacción sílico alcalina (ASR). 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 anclaje mínimo del ICRI-CSP 3 o más 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 losas con contenido de humedad que exceda 3 lbs por 1.000 pies cuadrados o humedad relativa que exceda el 80%, se puede usar la Serie 241 como primario. Consulte la ficha técnica de la Serie 241 para más información.
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: de 150 a 305 micrones (de 6,0 a 12,0 mils) por capa. Espolvoreado: de 1/16 in a 1/8 in (se requiere espolvoreado doble o espolvoreado con lechada para lograr 1/8 in) Capa de lechada: de 203 a 406 micrones (de 8,0 a 16,0 mils) Capa intermedia o final: de 203 a 406 micrones (de 8,0 a 16,0 mils)

EXCELLATHANE | SERIE 256

TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	Para aplicar pintura de acabado	Circulación ligera	Puesta en servicio
24 °C (75 °F) y 50 % de H. R.	De 2 a 3 horas como mínimo, 48 horas como máximo•	De 3 a 5 horas•	De 6 a 12 horas•

• Para aplicaciones a 24 °C (75 °F) y 50 % de humedad relativa, si han pasado más de 48 horas entre la aplicación de capas de la Serie 256, la superficie debe lijarse mecánicamente antes de realizar la reaplicación. Para aplicaciones a una humedad relativa de entre el 70 % y el 80 %, si han pasado más de 36 horas entre las aplicaciones de capas de la Serie 256, la superficie debe lijarse mecánicamente antes de realizar la reaplicación. El tiempo de curado varía con la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película. La humedad relativa tiene un gran impacto en el tiempo de trabajo, la velocidad de curado y la ventana de reaplicación de la Serie 256. El tiempo de trabajo y el tiempo de reaplicación disminuyen y las tasas de curado aumentan cuando la aplicación se realiza en condiciones de mayor humedad. **No realice la aplicación si la humedad relativa es superior al 80 %.**

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

Partes A y B:

Sin diluir: 11 g/L (0,09 lb/gal)

Diluido al 5 %: 56 g/L (0,47 lb/gal)

CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE

0,0 lb/gal de extractos sólidos

RENDIMIENTO TEORÉTICO
NÚMERO DE COMPONENTES

39,4 m²/L a 25 micrones (1.604 mils ft²/gal). Para obtener las tasas de rendimiento, consulte la sección APLICACIÓN.

Líquidos – Dos: parte A y parte B (2 partes A por 1 parte B por volumen)

Colorante sobre el terreno opcional: la Serie 821 se vende por separado y se encuentra disponible en contenedores de una pinta en 16 colores StrataShield estándar y colores personalizados limitados.

EMBALAJE

	PARTE A	PARTE B	Mezcla (mezclado)
Kit grande	2 cubetas de 5 galones	1 cubeta de 5 galones	15 galones
Kit pequeño	2 latas de 1 galón	1 lata de 1 galón	3 galones

Colorante sobre el terreno opcional: los colorantes aplicados sobre el terreno de la Serie 821 se venden por separado y se encuentran disponibles en contenedores de una pinta en 16 colores StrataShield estándar y colores personalizados limitados. Pida dos pintas por kit pequeño o diez pintas por kit grande. Los contenedores de una pinta tienen 12 onzas de colorante (deben calcularse ocho onzas de colorante por galón mezclado de la Serie 256 sin color; por lo tanto, 24 onzas por kit pequeño de 3 galones y 120 onzas por kit grande de 15 galones).

Aplicación de escama decorativa: la escama decorativa puede comprarse a Tnemec como Parte C de la Serie 224 o puede comprarse por separado a un proveedor que brinde una escama de tipo equivalente.

Aplicación de espolvoreado de cuarzo decorativo y agregado: compre arena de sílice (tamiz 30/50) limpia y seca o un producto equivalente aprobado. El agregado se calcula a 2,4 kg/m² (media libra por pie²) por aplicación de espolvoreado o 4,8 kg/m² (una libra por pie²) para un espolvoreado doble. Se requiere agregado adicional para arreglar el desperdicio o las pérdidas durante la aplicación o para producir material para los zoclos sanitarios.

PESO NETO POR GALÓN

9,06 ± 0,25 lb (mezclado)

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

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

El material se debe almacenar a temperaturas entre 21 °C y 32 °C (70 °F y 90 °F) por lo menos durante 48 horas antes de usarlo.

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 recomendada de almacenamiento.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

N/C

SALUD Y SEGURIDAD

Este producto contiene ingredientes considerados peligrosos. Antes de utilizar este producto, lea la etiqueta de advertencia del contenedor y la hoja de datos de seguridad de materiales para conocer información importante relacionada con la salud y la seguridad.

Manténgase fuera del alcance de los niños.

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

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

Aplicación de escama decorativa: extienda los líquidos mezclados (partes A y B) a una tasa de 3,94 m²/L (160 ft²) por galón o aproximadamente de 255 a 305 micrones (de 10 a 12 mils) en húmedo. **Espolvorear al azar:** esta técnica ofrece una apariencia "moteada" y permite que se transluzca el color del imprimador. Espolvoree uniformemente a lo largo del suelo con alrededor de una libra por 100 ft² sin cubrir completamente el imprimador subyacente. **Espolvorear hasta el rechazo:** aplicar la escama a una tasa de cuatro a cinco pies cuadrados hasta que no se vea ningún líquido en la superficie.

Aplicación de espolvoreado de cuarzo decorativo y agregado: extienda los líquidos mezclados (partes A y B) a una tasa de 7,4 a 9,3 m² (de 80 a 100 ft²) por galón o aproximadamente de 380 a 510 micrones húmedos (de 15 a 20 mils). Espolvoree el agregado dentro del líquido durante un tiempo de los cinco a diez minutos siguientes hasta obtener una apariencia seca y uniforme. Una vez que se cure la primera capa de espolvoreado, formando un espesor de aproximadamente 1,6 mm (1/16 in), retire el excedente de agregado y realice una segunda aplicación para obtener un espesor mínimo de 3,2 mm (1/8 in).

Capa de lechada: de 203 a 406 micrones secos (de 8,0 a 16,0 mils), de 203 a 406 micrones húmedos (de 8, a 16,0 mils), de 9,3 a 18,6 m² (de 100 a 201 ft²/gal).

Capa intermedia o final: de 203 a 406 micrones secos (de 8,0 a 16,0 mils), de 203 a 406 micrones húmedos (de 8, a 16,0 mils), de 9,3 a 18,6 m² (de 100 a 201 ft²/gal). La textura final de la superficie acabada depende del espesor de la película y de la cantidad de capas que se hayan aplicado. **Nota:** la aplicación como capa final sin color puede dar lugar a una apariencia nebulosa si el producto se trabaja en exceso, si se aplica demasiado espeso o si se aplica cuando está muy cerca la fecha final de la duración de vida en bote. Este producto tiene un tiempo de trabajo corto. Se debe tener la precaución de aplicar el material inmediatamente después de mezclarlo y de no trabajar el producto en exceso al aplicarlo con rodillo.

TIEMPO DE TRABAJAR

De 16 a 18 minutos a 24 °C (75 °F) y 50 % de H. R.

Si la temperatura es más alta y la humedad es mayor, disminuye la duración de vida en bote, el tiempo de trabajo y el plazo de reaplicación y aumenta el tiempo de curado.

EXCELLATHANE | SERIE 256

MEZCLAR	Utilice un taladro 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 por lo 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: el material se asienta rápido y debe aplicarse de inmediato. Pueden presentarse dificultades para la colocación al aplicar Excellathane en condiciones de mucha humedad. El tiempo de trabajo de Excellathane es inversamente proporcional a la humedad relativa; en entornos de mucha humedad, el tiempo de trabajo del producto se reduce debido a la excesiva humedad del ambiente. Limitar la interacción de la humedad con el material dificulta la tasa de curado. Para aumentar el tiempo de trabajo, una vez que las partes A y B estén completamente mezcladas, vierta solo una porción sobre el sustrato y deje el resto en el recipiente de mezcla. Esto evita que la humedad del aire entre en contacto con el material mezclado. Sin embargo, verter toda la mezcla directamente en el suelo puede acelerar el curado y disminuir el tiempo abierto. No mezcle varios kits simultáneamente; mezcle solo un kit por vez. No agregue material recién mezclado a material mezclado con anterioridad. Precaución: no vuelva a sellar el material mezclado. Podrían producirse riesgos de explosión. Colorante sobre el terreno: mezcle exhaustivamente con una taladradora de velocidad variable con una paleta PS Jiffy.
DILUCIÓN	Diluya hasta el 5 % con el n.º 72 Diluyente de Tnemec según sea necesario.
EQUIPO DE APLICACIÓN	Rasqueta o paleta y rodillo. Se recomienda utilizar brochas sólo en áreas pequeñas.
TEMPERATURA DE SUPERFICIE	Mínimo de 4 °C (40 °F), óptimo de 10 °C a 24 °C (de 50 °F a 75 °F), máximo de 27 °C (80 °F). La temperatura del sustrato debe ser de 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío, como mínimo.
TEMPERATURA DE MATERIAL	Para una aplicación, manipulación y rendimiento óptimos, la temperatura del material durante la aplicación debe estar entre 16 °C y 24 °C (60 °F y 75 °F). La temperatura y la humedad afectan la trabajabilidad. Las temperaturas frías aumentan la viscosidad y disminuyen la trabajabilidad. Una temperatura más cálida y alta humedad disminuyen la duración de vida en bote y el tiempo de trabajo y aumentan la velocidad de curado.
HUMEDAD AMBIENTAL	El índice de humedad debe ser menor de 80 %. La aplicación de un recubrimiento por encima del espesor máximo de película seca recomendado o a una humedad relativa que supere el 80 % puede causar la formación de burbujas en la película curada.
LIMPIEZA	Enjuague y limpie todo el equipo inmediatamente después de usar con xileno o metil etil cetona (MEK).

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.