



ELASTO-SHIELD® SERIE 406

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Poliuretano aromático híbrido
USO COMÚN	Recubrimiento monolítico de dos componentes, de solidificación rápida, diseñado para brindar un revestimiento durable de poliuretano en una aplicación con pulverizador de una sola capa, de pasada múltiple que se aplica con un equipo multicomponente. Este recubrimiento de alto rendimiento tiene una resistencia excelente a los productos químicos, al choque térmico y a la abrasión. Es ideal para la aplicación en acero o concreto en aplicaciones de tratamiento de agua y agua residual, contención secundaria y en revestimientos y fondos de tanques. Se recomienda para servicios de inmersión. Nota: Todos los pedidos están sujetos a aprobación basada en el alcance del proyecto, la calificación del aplicante y la configuración apropiada del equipo.
COLORES	Blancuzco WH06. Otros colores especiales están disponibles, comuníquese con el representante de Tnemec. Nota: Los colores cambian cuando están expuestos a la luz solar.
REQUISITOS ESPECIALES	La Serie 406-WH06 Blancuzco está certificado por NSF International conforme a Estándar 61 de NSF/ANSI . La Serie 406-WH06 es apto para el uso en el interior de tanques y depósitos de agua potable con capacidad de 190.000 litros (50.000 galones) o más y tuberías de 91 centímetros (36 pulgadas) de diámetro o más. El Blancuzco WH06 es el único color de Serie 406 certificado por NSF. Las Series 1, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, N140, N140F, V140 y V140F son los únicos imprimadores certificados conforme al Estándar 61 para utilizar en un sistema con Serie 406. Consulte la sección "Search Listings" en el sitio web de NSF: www.nsf.org . Cumple con AWWA C222 . Para obtener más información sobre los sistemas, comuníquese con su representante de Tnemec.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener resultados de pruebas específicas.

SISTEMA DE CAPA

SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN	Series 63-1500, 215 y 218. Nota: Para la aplicación directa de la Serie 406 sobre 218, comuníquese con el servicio técnico de Tnemec. Para reparaciones más extensas y para obtener más información, comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec.
IMPRIMACIÓN	Concreto: Series L69F, N69F, V69F, N140, N140F, V140, V140F y 201. Nota: Comuníquese con Servicios Técnicos de Tnemec para aplicaciones sobre Serie 218. Acero: Autoimprimación o Series 1, 90-97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O. Cuando use la pintura de acabado de la Serie 406, aplican los siguientes plazos de reaplicación:

	90-97/91-H ₂ O/94-H ₂ O (mín./máx.)	201 (mín./máx.)	69F/140F (mín./máx.)	1 (mín./máx.)
A 32 °C (90 °F)	4 horas/14 días	4 horas/3 días	4 horas/7 días	4 horas/30 días
A 24 °C (75 °F)	4 horas/30 días	6 horas/5 días	6 horas/14 días	4 horas/30 días
A 13 °C (55 °F)	4 horas/30 días	8 horas/7 días	24 horas/30 días	4 horas/30 días
A 2 °C (35 °F)	4 horas/30 días	No aplicable	24 horas/30 días	4 horas/30 días

CAPAS FINALES	Serie 290 Nota: Para uso en servicios de inmersión.
----------------------	--

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	Para obtener recomendaciones específicas, consulte la hoja técnica del imprimador correspondiente. Servicio de no inmersión: Limpieza con chorro comercial conforme a SSPC-SP6/NACE 3. Servicio de inmersión: Limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 2. Nota: Para autoimprimaciones en acero, se requiere un perfil de anclaje angular mínimo de 3 mils. Para obtener recomendaciones para las demás aplicaciones, consulte la hoja técnica del imprimador.
HORMIGÓN	Deje curar el hormigón in situ nuevo durante 28 días, como mínimo a 24°C (75°F). Verifique la sequedad del concreto y prepare las superficies de acuerdo con la norma de preparación del concreto NACE 6/SSPC-SP13 y la guía técnico de ICRI. El contenido de humedad no debe superar las 10 libras por cada 1.000 ft ² en un período de 24 horas (Consulte la prueba de cloruro de calcio ASTM F 1869). La humedad relativa no debe superar el 80% (Consulte la prueba de humedad relativa in situ ASTM F 2170). No debe detectar nada de humedad al utilizar la "prueba de lámina de plástico" (Consulte el método de detectar humedad en el hormigón con lámina de plástico ASTM D 4263). Aplique el chorro abrasivo o raspe mecánicamente para eliminar la nata, los productos de curado, selladores y otros contaminantes a fin de obtener la textura deseada de la superficie. Los grandes huecos, las bolsas de aire y las demás cavidades deben rellenarse con el rellador o la base de pintura adecuados.
BLOQUE DE HORMIGÓN	Deje curar el mortero nuevo durante 28 días. La superficie debe estar en buen estado, limpia, seca y sin ningún tipo de contaminante. Nivele todas las protuberancias y las salpicaduras de mortero. Los bloques de concreto deben rellenarse con MortarClad Serie 218.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	100% (mezclado) †
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	635 a 3050 micrones (25,0 a 120,0 mils). Máximo de 75 mils de espesor de película seca para aplicaciones NSF.

ELASTO-SHIELD® | SERIE 406

TIEMPO DE CURACIÓN

	Reaplicación (máxima)	Volver al servicio WH06 (NSF/ANSI norma 61)	Volver a servicio No potable
A 32 °C (90 °F)	8 horas	72 horas	36 horas
A 24 °C (75 °F)	24 horas	72 horas	36 horas
A 2 °C (35 °F)	24 horas	7 días	7 días

Nota: Hay un tiempo de volver a servicio de siete días si N140, N140F o V140F sea el primer. Esta norma no aplica si la Serie 406 se aplique directamente a la superficie o si la Serie 1 sea el primer.

Nota: Si se excede el plazo de reaplicación máximo, la Serie 406 deberá rasparse mecánicamente y limpiarse con metil etil cetona antes de aplicar la pintura de acabado. El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película. **Ventilación:** Debe existir una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado en espacios cerrados.

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

Método 24 EPA: 0 g/L (0 lb/gal) †

CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE

0 lb/gal en extracto sólido

RENDIMIENTO TEORÉTICO

39,3 m²/L a 25 micrones (1.600 mils ft²/gal).

NÚMERO DE COMPONENTES

Dos: Parte A (isocianato) y Parte B (resina)

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Uno (parte A) para dos (parte B) por volumen

EMBALAJE

Bidones de 208,2 L (55 galones) (con relleno de 50 galones) y baldes de 18,9 L (5 galones). Pedido por múltiplos de 3.

PESO NETO POR GALÓN

Parte A: 10,26 ± 0,20 lb parte B: 9,51 ± 0,20 lb †

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

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

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

(Seco) Continuo a 121 °C (250 °F) Intermitente a 149 °C (300 °F)

VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A: >177 °C (350 °F) Parte B: >177 °C (350 °F)

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

Con el fin de reducir los efectos de desgasificación cuando se realizan aplicaciones en concreto/bloques de concreto, la temperatura de la superficie debe ser estable o descendente, y la aplicación debe realizarse lejos de la luz solar directa.

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Mínimo	635 (25,0)	635 (25,0)	6,0 (64)
Máximo	3050 (120,0)	3050 (120,0)	1,2 (13)

Tome en cuenta el exceso de pulverización e irregularidades en la superficie. La aplicación de recubrimiento en seco por debajo del espesor mínimo o por encima del espesor máximo de película puede afectar negativamente el rendimiento. Para obtener información sobre el espesor máximo permitido para películas secas, consulte la sección "Search Listings" en el sitio web de NSF: www.nsf.org. †

MEZCLAR

NO REMUEVA LA PARTE A. Remueva la parte B para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo de la lata. **NO MEZCLE LA PARTE A CON LA PARTE B.** Utilice un pulverizador sin aire multicomponente calentado con una relación de mezcla de 1 parte A y 2 partes B. **Nota:** El producto debe calentarse a 43 °C a 49 °C (110 °F a 120 °F) antes de realizar la aplicación y durante la aplicación. Antes de usarlo: Mantenga los contenedores bien sellados. Los componentes reaccionan ante la humedad. Para las partes A y B, fije el contenedor desecante a través la boca de barril de 2 pulgadas FNPT para eliminar la humedad del aire que ingresa en el bidón. Selle los bidones con gas nitrogenado para evitar la contaminación con humedad.

DILUCIÓN

NO DILUYA EL MATERIAL. La dilución afectará negativamente el rendimiento y la certificación de la norma 61 de NSF/ANSI para aplicaciones de agua potable.

EQUIPO DE APLICACIÓN

SOLO PARA EQUIPOS SIN AIRE MULTICOMPONENTES CALENTADOS. Consulte la guía de recomendaciones del equipo multicomponente de la Serie 406.

Comuníquese con los Servicios Técnicos de Tnemec para recomendaciones de equipo.

Brocha: Recomendada en las áreas pequeñas, reparaciones y costuras soldadas.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 49 °C (120 °F)

La superficie debe estar seca y al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. **Nota:** Si la humedad supera el 85% se requiere una deshumidificación.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo inmediatamente después de su uso con el diluyente Tnemec n.º 2 o n.º 42, metil etil cetona o xileno.

† 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 EXTIENDAN 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, LESIÓN 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 Incorporated 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 1-800-TNEMEC1 Fax: 1-816-483-3969 www.tnemec.com