



## PERFIL DEL PRODUCTO

<b>DESCRIPCIÓN GENÉRICA</b>	Alquitrán de hulla con epoxi de poliamida
<b>USO COMÚN</b>	Recubrimiento de espesor elevado y resistente a la corrosión que brinda un recubrimiento de protección para concreto y acero en una variedad de condiciones químicas, de inmersión y bajo tierra. Además, cuando se desea una aplicación de dos recubrimientos, es posible utilizar la opción de película delgada.
<b>COLORES</b>	Negro
<b>ACABADO</b>	Semibrillo
<b>REQUISITOS ESPECIALES</b>	Cumple con los requisitos de rendimiento de AWWA C 210 (inadecuado para contacto con agua potable).
<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>	Existe una gran cantidad de datos de prueba disponibles. Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener resultados de pruebas específicas.

## SISTEMA DE CAPA

<b>IMPRIMACIÓN</b>	<b>Acero:</b> Autoimprimación o Series 1, 66, N69, N69F, 90-97, H90-97 y 161 <b>Acero galvanizado:</b> Series 66, N69, N69F y 161 <b>Concreto:</b> Autoimprimación, 63-1500, 218
--------------------	--

## PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

<b>ACERO</b>	<b>Servicio de inmersión:</b> Limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10. <b>Servicio de no inmersión:</b> Limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6
<b>ACERO GALVANIZADO</b>	Las recomendaciones para la preparación de la superficie varían según el sustrato y las condiciones de exposición. Comuníquese con el representante de Tnemec o con los servicios técnicos de Tnemec.
<b>HIERRO FUNDIDO/DÚCTIL</b>	Comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec.
<b>HORMIGÓN</b>	Deje curar el concreto nuevo durante 28 días. Aplique el chorro abrasivo conforme a las indicaciones de preparación de superficie de concreto SSPC-SP13/NACE 6 y la guía de preparación de superficies y uso de Tnemec (consulte ICRI CSP 2-4).
<b>SUPERFICIES IMPRIMADAS</b>	<b>Servicio de inmersión:</b> Si el recubrimiento de imprimación de las Series 66, N69 ó 161, ha estado expuesto a la luz solar durante 60 días o más, escarifique la superficie con un abrasivo fino antes de aplicar la pintura de acabado.
<b>TODAS LAS SUPERFICIES</b>	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

## DATOS TÉCNICOS

<b>VOLUMEN DE SÓLIDOS</b>	75,0 ± 2,0% (mezclado)
<b>ESPOSOR SECO RECOMENDADO</b>	405 a 510 micrones (16 a 20 mils) 200 a 250 micrones (8 a 10 mils) para la opción de dos manos (dos capas)

## TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	Al tacto	Reaplicación (Mín./Máx.)	Inmersión
35 °C (95 °F)	2 horas	3-14 horas	5 días
29 °C (85 °F)	3 horas	4-18 horas	6 días
24 °C (75 °F)	4 horas	6-28 horas	7 días
18 °C (65 °F)	6 horas	10-50 horas	10 días
13 °C (55 °F)	9 horas	16 h-3 días	14-16 días
7 °C (45 °F)	18 horas	32 h-4 días	22-24 días
2 °C (35 °F)	26 horas	44 h-6 días	28-32 días

El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película. Utilice los tiempos mencionados sólo como una guía. Si se excedió el tiempo de reaplicación máximo, escarifique la superficie con un abrasivo fino antes de recubrirla.

## COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

**Sin diluir:** 229 g/L (1,91 lb/gal)  
**Diluido al 20% (diluyente n.º 2):** 335 g/L (2,80 lb/gal)  
**Diluido al 20% (diluyente n.º 65):** 229 g/L (1,91 lb/gal)

29,5 m<sup>2</sup>/L a 25 micrones (1.203 mils ft<sup>2</sup>/gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN.

## RENDIMIENTO TEORÉTICO

Dos: Parte A y Parte B

## NÚMERO DE COMPONENTES

## PROPORCIÓN DE MEZCLA

Por volumen: uno (parte A) a uno (parte B)

## EMBALAJE

Baldes de 18,9 L (5 galones) y latas de 3,79 L (1 galón). Pedido por pares.

## PESO NETO POR GALÓN

5,32 ± 0,11 kg (11,74 ± 0,25 lb) (mezclado)

## TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

Mínima de -7 °C (20 °F) Máxima de 43 °C (110 °F)

## RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

(Seco) Continuo a 93 °C (200 °F) Intermitente a 121 °C (250 °F)

## VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

## PUNTO DE INFLAMACIÓN

Partes A y B: 27 °C (81 °F)

# HI-BUILD TNEME-TAR® | SERIE 46H-413

## SALUD Y SEGURIDAD

Los productos de pintura contienen 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 convencional

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m <sup>2</sup> /gal (ft <sup>2</sup> /gal)
Recomendado	455 (18,0)	610 (24,0)	6,4 (69)
Mínimo	405 (16)	545 (21,5)	7,0 (75)
Máximo	510 (20,0)	685 (27,0)	5,5 (59)

#### Sistema de dos capas (espesor de película seca/ECS de cada recubrimiento)

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m <sup>2</sup> /gal (ft <sup>2</sup> /gal)
Recomendado	225 (9,0)	300 (12,0)	12,5 (134)
Mínimo	200 (8,0)	275 (11,0)	14,0 (150)
Máximo	250 (10,0)	325 (13,0)	11,2 (120)

Tome en cuenta el exceso de pulverización e irregularidades en 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.

### MEZCLAR

Mezcle mecánicamente el contenido de cada contenedor para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo. Vierta una cantidad moderada de la parte B en un contenedor limpio lo suficientemente grande como para que quepan ambos componentes. Agregue un volumen equivalente de la parte A y la parte B mientras agita. Continúe removiendo hasta que los dos componentes estén completamente mezclados. No utilice material mezclado después de la fecha de uso límite que figura en el pote. **Nota:** Antes de mezclar los componentes, asegúrese de que ambos se encuentren a una temperatura superior a los 10 °C (50 °F). Para aplicar en superficies que se encuentren entre 2 °C y 10 °C (35 °F y 50 °F), deje reposar la mezcla durante treinta (30) minutos y vuelva a mezclar antes de usar. Para propiedades de aplicación óptimas, la temperatura del material debe estar por encima de los 16 °C (60 °F).

### DILUCIÓN

Utilice el diluyente n.º 2. Para pulverizadores de aire, diluya hasta el 20% o 760 mL (1 pinta y media) por galón; para pulverizadores sin aire, diluya hasta el 5% o 190 mL (1/4 de pinta) por galón. Debe utilizarse un 20% como máximo de diluyente n.º 65 conforme a las normas de COV.

### LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA EQUIPO DE APLICACIÓN

16 horas a 2 °C (35 °F)    6 horas a 13 °C (55 °F)    2 horas a 24 °C (75 °F)    3/4 hora a 35 °C (95 °F)

#### Pulverizador con aire

Pistola	Boquilla para fluidos	Tapa del aire	Diámetro interior de la manguera de aire	Diámetro interior de la manguera para pintura	Presión de atomización	Depósito a presión
DeVilbiss JGA	E 0,070"	704 ó 765	7,9 ó 9,5 mm (5/16" ó 3/8")	12,7 mm (1/2")	5,2-6,9 bar (75-100 psi)	1,4-2,8 bar (20-40 psi)

Las bajas temperaturas y las mangueras más largas requieren depósitos a presiones más altas.

#### Pulverizador sin aire

Abertura de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de la manguera para pintura	Filtro del colector
430-530 micrones (0.017"-0.021")	234-276 bar (3400-4000 psi)	9,5 ó 12,7 mm (3/8" ó 1/2")	250 micrones (60 tamiz)

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

**Nota:** Aplicación en imprimadores con alto contenido de cinc inorgánico. Aplique una capa fina húmeda y deje que se formen pequeñas burbujas. Cuando las burbujas desaparezcan, en 1 ó 2 minutos, aplique un recubrimiento completamente húmedo con el espesor en mils especificado.

**Brocha:** Se recomienda utilizar brochas sólo en áreas pequeñas. Vierta un cucharón de pintura y utilice el lado plano de la brocha para esparcir el material. No alise con la brocha al mismo espesor de película delgado que se utiliza en los recubrimientos convencionales.

### TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 2 °C (35 °F)    Máximo 49 °C (120 °F)

La superficie debe estar seca y al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. La capa no se curará si la temperatura de la superficie se encuentra por debajo del límite mínimo.

### LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo inmediatamente después del uso con el diluyente recomendado o con xileno.

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