



T N E M E C

MULTI-PURPOSE EPOXY SERIE 49

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi de poliamina modificada
USO COMÚN	Recubrimiento de alto contenido en sólidos y bajo en epoxi COV utilizado en numerosas aplicaciones de imprimación y capa final. La película dura y resistente a la abrasión de la Serie 49 ofrece una protección duradera al concreto, bloque de concreto y al acero y tiene grado de inmersión, lo que convierte a este material en una elección excelente para entornos de servicio no potables. Las excelentes propiedades de adhesión permiten el uso en superficies marginalmente preparadas cuando no es posible la limpieza de superficies mediante chorro.
COLORES	Disponibles en colores claros y tonos medios. Los tonos oscuros y de seguridad pueden estar limitados. Póngase en contacto con su representante de Tnemec para obtener más información. Nota: el epoxi se entiza con la exposición prolongada a la luz solar. La falta de ventilación, una mezcla incompleta, la mala catalización o el uso de calentadores que emiten dióxido de carbono o monóxido de carbono durante la aplicación y la etapa inicial del curado pueden producir un color amarillento.
ACABADO	Semi brillo. El brillo puede variar según la textura, porosidad del sustrato y el espesor de la película.

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN	Acero: autoimprimación Series 1, 90-97, 135, 394 Concreto o bloque de concreto: autoimprimación o Series 215, 218, 1254, 130
CAPAS FINALES	Series 73, 1026, 1028, 1029, 1074, 1075, 1095 Nota: Al aplicar la capa final con una capa final de poliuretano Endura-Shield, la Serie 49 presenta un tiempo máximo para reaplicar de 60 días. Si este tiempo se excede, se requerirá escarificación o la aplicación de una capa de unión de la Serie 49 antes de aplicar la capa final. Para obtener más información, consulte la ficha técnica para capa final adecuada. Nota: pueden estar disponibles otras opciones de imprimación y capa final. Para más información, póngase en contacto con su asesor de recubrimientos de Tnemec.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	Servicio de inmersión: limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 2 con un perfil de anclaje angular mínimo de 2,0 mils Servicio de no inmersión: limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 3 con un perfil de anclaje angular mínimo de 2,0 mils Exposición moderada: limpieza mecánica SSPC-SP3 (SSPC Grado de óxido Condición C)
HORMIGÓN	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-CSP3-5).
BLOQUE DE HORMIGÓN	Deje curar el mortero durante 28 días. Nivele las protuberancias y salpicaduras de mortero.
SUPERFICIES IMPRIMADAS	Servicio de inmersión: escarificar la superficie antes de revestirla después de 14 días.
TODAS LAS SUPERFICIES	La superficie debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa, yeso u otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	82,0 ± 2,0% (mezclado) †								
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	De 100 a 255 micrones (de 4,0 a 10,0 mils) por capa. Nota: la cantidad de capas y el espesor requerido varían según el sustrato, el método de aplicación y la exposición. Póngase en contacto con su representante de Tnemec.								
TIEMPO DE CURACIÓN	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>Para manipular</th> <th>Para reaplicar</th> <th>Inmersión</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>24 °C (75 °F)</td> <td>de 6 a 10 horas</td> <td>de 16 a 18 horas‡</td> <td>7 días</td> </tr> </tbody> </table> <p>El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película. ‡ El tiempo de reaplicación máximo consigo mismo es de 21 días. Si transcurrieron más de 21 días entre cada capa de la Serie 49, la superficie revestida deberá escarificarse antes de aplicar la capa final.</p>	Temperatura	Para manipular	Para reaplicar	Inmersión	24 °C (75 °F)	de 6 a 10 horas	de 16 a 18 horas‡	7 días
Temperatura	Para manipular	Para reaplicar	Inmersión						
24 °C (75 °F)	de 6 a 10 horas	de 16 a 18 horas‡	7 días						
COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL	Método EPA 24 † Sin diluir: 96 g/L (0,80 lb/gal) Diluido al 10 % (n.º 2 Diluyente): 230 g/L (1,92 lb/gal) Diluido al 10 % (n.º 49 Diluyente): 96 g/L (0,80 lb/gal)								
CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE	Sin diluir: 119 g/L (1,60 lb/gal) en extractos sólidos Diluido al 10% (n.º 2 Diluyente): 280 g/L (2,50 lb/gal) en extractos sólidos Diluido al 10% (n.º 49 Diluyente): 239 g/L (1,60 lb/gal) en extractos sólidos								
RENDIMIENTO TEORÉTICO	32,3 m ² /L a 25 micrones (1.315 mils ft ² /gal). Para obtener las tasas de rendimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †								
NÚMERO DE COMPONENTES	Dos: parte A (amina) y parte B (epoxi)								
EMBALAJE	Cubetas de 18,9 L (5 gal) y latas de 3,79 L (1 gal), pedido por pares.								
PESO NETO POR GALÓN	6,67 ± 0,11 kg (14,70 ± 0,25 lb) (mezclado) †								
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO	Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 49 °C (120 °F) Para propiedades de aplicación óptimas, la temperatura del material debe ser mayor que 16 °C (60 °F) antes de realizar la aplicación.								
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	(Seco) Continuo a 121 °C (250 °F) Intermitente a 135 °C (275 °F)								
VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO	Parte A: 24 meses; Parte B: 12 meses a la temperatura recomendada de almacenamiento .								
PUNTO DE INFLAMACIÓN	Parte A y parte B: 27 °C (81 °F)								

MULTI-PURPOSE EPOXY | SERIE 49

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 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

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Mínimo	100 (4,0)	125 (5,0)	30,5 (329)
Máximo	255 (10,0)	305 (12,0)	12.2 (131)

Tenga en cuenta el exceso de pulverización y 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 comportamiento. †

MEZCLAR

Mezcle mecánicamente el contenido de cada contenedor para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo. Vierta una cantidad medida 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 agitando hasta que los dos componentes estén completamente mezclados. No utilice material mezclado si se vence la fecha de vida útil límite del tarro. **Nota:** Antes de mezclar ambos componentes, asegúrese que se encuentren a una temperatura superior a los 16 °C (60 °F). La relación de mezcla es uno a uno por volumen. Un gran volumen del material se fijará rápidamente si no se aplica o si no se reduce el volumen.

Precaución: No selle más de una vez el material mezclado. Podrían producirse riesgos de explosión.

DILUCIÓN

Aplique el n.º 2 Diluyente. Para utilizar un pulverizador de aire, un pulverizador sin aire o un rodillo, diluya hasta el 10 % o hasta 380 mL (3/4 de pinta) por galón. Diluya hasta el 10 % o hasta 380 mL (3/4 de pinta) por galón con n.º 49 Diluyente cuando lo exijan las normas de contaminación de aire.

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA EQUIPO DE APLICACIÓN

2-1/2 horas a 16 °C (60 °F) 2 horas a 25 °C (77 °F) 1 hora a 38 °C (100 °F)

Pulverizador de aire

Pistola	Boquilla para fluidos	Válvula del aire	Diámetro de tubería de aire	Diámetro interior del tubo para pintura	Presión de atomización	Olla
DeVilbiss JGA	E	765 o 704	7,9 mm o 9,5 mm (5/16 in o 3/8 in)	9,5 mm o 12,7 mm (3/8 in o 1/2 in)	4,2 a 6,2 bar (60 a 90 psi)	0,7 a 1,4 bar (10 a 20 psi)

Las bajas temperaturas y las mangueras más largas requieren una olla más alta.

Pulverizador sin aire

Orificio de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior del tubo para pintura	Filtro del colector
380 a 535 micrones (0,015 in a 0,021 in)	207 a 262 bar (3.000 a 3.800 psi)	6,4 mm o 9,5 mm (1/4 in o 3/8 in)	250 micrones (tamiz 60)

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

Rodillo: aplicación opcional con rodillo cuando las restricciones del entorno no permitan la pulverización. Utilice recubrimientos con tejido de pelo sintético de 9,5 mm a 12,7 mm (3/8 in a 1/2 in). **Nota:** Al aplicar sobre concreto o bloque de concreto, el recubrimiento debe aplicarse con brocha, rodillo o pulverizador multicomponente y acabado con rodillo. Generalmente se recomienda aplicar dos capas para el bloque liviano.

Brocha: se recomienda sólo en áreas pequeñas. Utilice brochas de cerdas naturales o sintéticas de alta calidad. **Nota:** pueden requerirse dos o más capas para obtener el espesor de película recomendado.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínima 16°C (60°F) Máxima 57°C (135°F)

La superficie debe estar seca y estar por lo menos a 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. El recubrimiento no se curará si la temperatura de la superficie es menor que el límite mínimo.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo de inmediato después del uso utilizando el diluyente o xylol recomendado.

† Los valores pueden variar dependiendo del color.

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.

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