

# TNEME-LINER SERIE 61

**PERFIL DEL PRODUCTO**

<b>DESCRIPCIÓN GENÉRICA</b>	Epoxi de amina cicloalifática
<b>USO COMÚN</b>	Epoxi fuertemente reticulado con excelente resistencia a la corrosión y a los productos químicos. Se usa principalmente para servicios de inmersión, incluso el almacenamiento de combustible y petróleo crudo, en la contención de químicos, y el tratamiento de agua residual.
<b>COLORES</b>	Beige 5002 y Gris 5001
<b>ACABADO</b>	Semibrillo
<b>REQUISITOS ESPECIALES</b>	Un sistema de dos capas de la Serie 61 a 100-150 micrones secos (4,0 a 6,0 mils secas) por recubrimiento cumple con los requisitos de rendimiento de <b>MIL-PRF-4556F</b> .
<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 <b>Concreto:</b> Autoimprimación o Series 215, 217 y 218 <b>Bloque de concreto:</b> Series 215 y 218
<b>CAPAS FINALES</b>	<b>Nota:</b> La Serie 61 puede ser recubierta con ciertos recubrimientos Tank Armor, dependiendo de las condiciones del servicio. Póngase en contacto con los Servicios Técnicos de Tnemec para recomendaciones.

**PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES**

<b>ACERO</b>	<b>Servicio de inmersión:</b> Limpieza a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 2 para obtener un perfil de anclaje angular mínimo de 50 micrones (2 mils).
<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-CSP3-5).
<b>TODAS LAS SUPERFICIES</b>	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

**DATOS TÉCNICOS**

<b>VOLUMEN DE SÓLIDOS</b>	82,0 ± 2,0% (mezclado) †
<b>ESPOSOR SECO RECOMENDADO</b>	1. Para JP-4, JP-5, JP-8, gas de aviación y Jet A-1: 100 a 150 micrones (4,0 a 6,0 mils) por recubrimiento (mínimo de dos capas de recubrimiento). 2. La mayoría de las demás aplicaciones: 205 a 305 micrones (8,0 a 12,0 mils) por recubrimiento (dos capas de recubrimiento como mínimo). Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener recomendaciones específicas.

**TIEMPO DE CURACIÓN**

Temperatura	En la manipulación	Reaplicación	Inmersión
24 °C (75 °F) a 4,0 mils	6 horas	16-18 horas •	5 a 7 días
24 °C (75 °F) a 12,0 mils	11 horas	16-18 horas •	5 a 7 días

El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película.

• Tiempo máximo de repintar con la misma serie es de 7 días. Se permite un tiempo extendido de repintado de 14 días solo cuando es primario para los productos Tank Armor. Si se excede el tiempo de repintado, la superficie debe ser rayada mecánicamente antes de aplicar el acabado.

**COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL**

Método 24 EPA  
**Sin diluir:** 45 g/L (0,36 lb/gal)  
**Diluido al 6%:** 85 g/L (0,71 lb/gal)  
**Diluido al 10%:** 145 g/L (1,21 lb/gal) †

**CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE**

**Sin diluir:** 1,53 lb/gal en extracto sólido  
**Diluido al 10%:** 2,42 lb/gal en extracto sólido

**RENDIMIENTO TEORÉTICO**

32,3 m<sup>2</sup>/L a 25 micrones (1,315 mils ft<sup>2</sup>/gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †

**NÚMERO DE COMPONENTES**

Dos: Parte A (amina) y Parte B (epoxi).

**PROPORCIÓN DE MEZCLA**

Por Volumen: Uno (Parte A) a uno (Parte B).

**EMBALAJE**

	PARTE A	PARTE B	Una vez mezclado
Kit Grande	Cubeta de 5 galones (18,9 L)	Cubeta de 5 galones (18,9 L)	10 galones (37,85 L)
Kit Pequeño	Lata de un galón (3,79 L)	Lata de un galón (3,79 L)	2 galones (7,57 L)

**PESO NETO POR GALÓN**

5,94 ± 0,11 kg (13,10 ± 0,25 lb) †

**TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO**

Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F)  
Para propiedades de aplicación óptimas, la temperatura del material debe estar por encima de los 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)

El rendimiento en aplicaciones de inmersión a altas temperaturas depende del medio líquido, la temperatura y el sustrato. Para obtener más información, comuníquese con el representante de Tnemec.

**VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO**

24 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

# TNEME-LINER | SERIE 61

## PUNTO DE INFLAMACIÓN SALUD Y SEGURIDAD

Partes A y B: 27 °C (81 °F)

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

Para JP-4, JP-5, JP-8  
Gas de aviación, servicio Jet A-1

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m <sup>2</sup> /gal (ft <sup>2</sup> /gal)
Recomendado	125 (5,0)	150 (6,0)	24,4 (263)
Mínimo	100 (4,0)	125 (5,0)	30,6 (329)
Máximo	150 (6,0)	190 (7,5)	20,4 (219)

La mayoría de las demás aplicaciones

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m <sup>2</sup> /gal (ft <sup>2</sup> /gal)
Recomendado	255 (10,0)	305 (12,0)	12,2 (132)
Mínimo	205 (8,0)	255 (10,0)	15,3 (164)
Máximo	305 (12,0)	355 (14,5)	10,2 (110)

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 16°C (60°F). La relación de mezcla es uno a uno por volumen. Una gran cantidad de material se fijará rápidamente si no se realiza la aplicación ni se reduce el volumen. **Precaución: No selle el material mezclado. Pueden producirse riesgos de explosión.**

### DILUCIÓN

Utilice el diluyente n.º 2. Para pulverización con aire, reduzca hasta el 10% o 12 onzas (354 mL) por galón. Para pulverización sin aire o aplicación con brocha, reduzca hasta el 5% o 6 onzas (177 mL) por galón. Nota: Se puede utilizar un máximo del 6% o 7 onzas (207 mL) por galón o el Thinner Nro. 2 para cumplir con las normas de COV.

### LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

2 1/2 horas a 16 °C (60 °F) 1 1/2 horas a 25 °C (77 °F) 45 minutos a 38 °C (100 °F)

### EQUIPO DE APLICACIÓN

**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	765 ó 704	7,9 ó 9,5 mm (5/16" ó 3/8")	9,5 ó 12,7 mm (3/8" ó 1/2")	4,1-6,2 bar (60-90 psi)	0,7-1,4 bar (10-20 psi)

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

**Pulverizador sin aire**

Orificio de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de la manguera para pintura	Filtro del colector
380-535 micrones (0,015"-0,021")	207-262 bar (3000-3800 psi)	6,4 ó 9,5 mm (1/4" ó 3/8")	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.

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

### TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 16 °C (60 °F) Máximo 57 °C (135 °F)

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

### LIMPIEZA

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

† Los valores pueden cambiar según el 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 (INCLUYE, 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