



## PERFIL DEL PRODUCTO

<b>DESCRIPCIÓN GENÉRICA</b>	ENÉRICA Silicato de etilo inorgánico con alto contenido de cinc
<b>USO COMÚN</b>	Primario de acero resistente a la corrosión, autocurado con cualidades de adherencia tenaz y resistencia a la abrasión. Su acción galvánica resiste la corrosión por debajo de la película. Comportamiento autónomo excelente en altas temperaturas o exposición atmosférica a largo plazo. Aplique con pinturas de acabado especializadas para mejorar la estética, aumentar el rendimiento a largo plazo o proteger el primario de ataques en exposiciones agresivas.
<b>COLORES</b>	Gris Verdoso
<b>PIGMENTO DE CINC</b>	88 % por peso en película seca
<b>REQUISITOS ESPECIALES</b>	El contenido de cinc supera los requisitos de SSPC-PS12 y ISO 8179-Parte 2 .
<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>CAPAS FINALES</b>	Series 27, 27WB, 46H-413, 46-465, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 971, 104, 113, 114, 161 y 1026.
----------------------	--

## PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

<b>ACERO</b>	<b>Exposición intensa:</b> limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10 <b>Exposición leve:</b> limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6
<b>DÚCTIL</b>	Todas las superficies externas de la tubería de hierro dúctil y los accesorios se deberán llevar al lugar de la aplicación sin asfalto ni otros revestimientos protectores en la superficie externa. Todos los aceites, pequeños depósitos de pintura de asfalto, grasa y depósitos solubles se deben eliminar conforme a la norma de limpieza NAPF 500-03-04: Condición de la Superficie Externa. Cuando se ve sin ampliación, las superficies externas deben ser libres de todas formas de suciedad, polvo, óxido, recubrimiento de molde y otras sustancias extrañas visibles. Cualquier área donde aparece óxido antes de la aplicación del primario debe ser chorreado de nuevo. La superficie debe tener un anclaje angular mínimo de 1,5 mils (38,1 micras) de profundidad (Consulte NACE RP0287 o ASTM D4417, Método C). <b>Tubería:</b> Chorreado con abrasivo angular, conforme a la norma NAPF 500- 03-04: Condición de la Superficie Externa. Cuando se ve sin ampliación, las superficies internas deben estar libres de suciedad, polvo, óxido, recubrimiento de molde y otras sustancias extrañas visibles. Vuelva a aplicar el chorro sobre todas las áreas donde vuelva a aparecer la oxidación antes de realizar la aplicación. La superficie debe tener un anclaje angular mínimo de 1,5 mils (38,1 micras) de profundidad (Consulte NACE RP0287 o ASTM D4417, Método C). <b>Accesorios:</b> Chorreado con abrasivo angular, conforme a la norma NAPF 500-03-05: Condición N.º 2 de Chorreado de Conexiones. Cuando se ve sin ampliación, las superficies externas no deben tener más del 5% de la área total manchada y deben estar libres de suciedad, polvo, óxido, recubrimiento de molde y otras sustancias extrañas visibles. Vuelva a aplicar el chorro sobre todas las áreas donde vuelva a aparecer la oxidación antes de realizar la aplicación. La superficie debe tener un anclaje angular mínimo de 1,5 mils (38,1 micras) de profundidad (Consulte NACE RP0287 o ASTM D4417, Método C).

## DATOS TÉCNICOS

<b>VOLUMEN DE SÓLIDOS</b>	65,0 ± 2,0 % (mezclado) anula el método del contenido.									
<b>ESPOSOR SECO RECOMENDADO</b>	50 a 90 micrones (2,0 a 3,5 mils) por recubrimiento.									
<b>TIEMPO DE CURACIÓN</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatura (50 % de humedad relativa)</th> <th>En la manipulación</th> <th>Reaplicación</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>24 °C (75 °F)</td> <td>1 hora</td> <td>16 horas</td> </tr> <tr> <td>-18 °C (0 °F)</td> <td>—</td> <td>7 días mínimo</td> </tr> </tbody> </table>	Temperatura (50 % de humedad relativa)	En la manipulación	Reaplicación	24 °C (75 °F)	1 hora	16 horas	-18 °C (0 °F)	—	7 días mínimo
Temperatura (50 % de humedad relativa)	En la manipulación	Reaplicación								
24 °C (75 °F)	1 hora	16 horas								
-18 °C (0 °F)	—	7 días mínimo								
<b>COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL</b>	Se requiere humedad para alcanzar un curado adecuado. El tiempo de curado varía según la temperatura y la humedad. En humedades relativas inferiores al 30 %, puede ser necesario pulverizar la superficie revestida con agua para lograr un curado adecuado y minimizar el plazo de reaplicación. Para obtener recomendaciones específicas, comuníquese con el representante de Tnemec. <b>Sin diluir:</b> 417 g/L (3,48 lb/gal) <b>Diluido al 9 % (n.º 15 Diluyente):</b> 449 g/L (3,75 lb/gal) <b>Diluido al 6 % (n.º 18 Diluyente):</b> 449 g/L (3,75 lb/gal)									
<b>CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE</b>	<b>Sin diluir:</b> 0,41 lb/gal en extracto sólido <b>Diluido al 9 % (n.º 15 Diluyente):</b> 0,49 lb/gal en extracto sólido <b>Diluido al 6 % (n.º 18 Diluyente):</b> 0,41 lb/gal en extracto sólido									
<b>RENDIMIENTO TEORÉTICO</b>	25,6 m <sup>2</sup> /L a 25 micrones (1.042 mils ft <sup>2</sup> /gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN.									
<b>NÚMERO DE COMPONENTES</b>	Dos: parte A y parte B									
<b>EMBALAJE</b>	Kits de 5 galones y de 1 galón: consisten en un contenedor de líquido precalculado (parte A) y un contenedor de polvo precalculado (parte B). Una vez mezclado, rinde 18,9 L (cinco galones) o 3,79 L (un galón).									
<b>PESO NETO POR GALÓN</b>	9,34 ± 0,27 kg (20,6 ± 0,5 lb) (mezclado)									
<b>TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO</b>	Mínimo -7°C (20°F) Máximo 38°C (100°F)									
<b>RESISTENCIA A LA TEMPERATURA</b>	(Seco) 399°C (750°F) continuos 510°C (510°F) intermitentes <b>Nota:</b> Valores indicados son para la Serie 90G-98 no recubierta con capas intermedias o finales.									

## TNEME-ZINC | SERIE 90-98

<b>VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO</b>	12 meses a la temperatura recomendada de almace
<b>PUNTO DE INFLAMACIÓN</b>	Parte A: 12°C (53°F) Parte B: N/C
<b>SALUD Y SEGURIDAD</b>	Los productos de pintura contienen ingredientes químicos que se consideran peligrosos. Antes de utilizar este producto, lea la etiqueta y la hoja de datos de seguridad de materiales (MSDS) para obtener la información importante relacionada con la salud y la seguridad. <b>Manténgase fuera del alcance de los niños.</b>

## APLICACIÓN/USO

## ÍNDICE DE COBERTURA

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m <sup>2</sup> /gal (ft <sup>2</sup> /gal)
Recomendado	65 (2,5)	100 (4,0)	38,7 (417)
Mínimo	50 (2,0)	75 (3,0)	48,4 (521)
Máximo	90 (3,5)	140 (5,5)	27,7 (298)

Tome en cuenta el exceso de pulverización e irregularidades en la superficie. El espesor de la película está basado en la cifra más cercana a 5 micrones (0,5 mils). La aplicación de un recubrimiento en seco por debajo del espesor mínimo o por encima del espesor máximo podría afectar negativamente el rendimiento del recubrimiento.

## MEZCLAR

Siempre utilice todo el contenido de los componentes A y B. Utilice una mezcladora mecánica accionada con aire y agite el material constantemente durante la mezcla. Tamice cuidadosamente el polvo (parte B) en el líquido (parte A). **No altere el orden de este procedimiento:** ajuste la velocidad de la mezcladora para deshacer los grumos y mezcle hasta que los dos componentes se encuentren completamente fusionados. Tamice de 300 a 600 micrones (tamiz de 35 a 50) antes de usar. Agite con frecuencia para evitar la sedimentación. No utilice material mezclado si se vence la fecha de vida útil límite del tarro.

## DILUCIÓN

Aplique el n.º 15 Diluyente si la temperatura es menor que 27 °C (80 °F); n.º 18 Diluyente si la temperatura es mayor que 27 °C (80 °F). Para utilizar un pulverizador de aire, diluya hasta el 9 % o hasta 380 mL (3/4 de pinta) por galón. Para utilizar un pulverizador sin aire, diluya hasta el 5 % o hasta 190 mL (1/4 de pinta) por galón.

## LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

16 horas a 16 °C (60 °F) 12 horas a 25 °C (77 °F) 7 horas 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	Presión del tarro
DeVilbiss MBC	E	704	7,9 ó 9,5 mm (5/16" o 3/8")	9,5 ó 12,7 mm (3/8" o 1/2")	2,1-2,8 bar (30-40 psi)	1,0-1,7 bar (1)(15-25 psi)

(1) Para mangueras para pintura de 7,6 m (25 ft) de longitud. Las bajas temperaturas o mangueras más largas requieren más presión. Utilice una presión del tarro equipado con un agitador y mantenga la presión del pote al mismo nivel o a un nivel más alto que la presión de la pistola pulverizadora.

Si el trabajo se detiene de 10 a 15 minutos, no permita que el material permanezca dentro de la manguera. Cierre la presión del pote en el regulador de fluidos y abra la válvula de descarga. Afloje tres vueltas la anilla de la tapa de la pistola pulverizadora, sostenga el paño sobre la tapa del aire y apriete el gatillo para transferir el material de la manguera de vuelta al tarro. Agite el material cuando se encuentra cerrado, pero no vuelva a aplicar presión en el tarro hasta que no esté listo para comenzar a trabajar.

## Pulverizador sin aire

Orificio de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de la manguera para pintura	Filtro del colector
535-585 micrones (0,021"-0,023") Boquilla reversible	135-207 bar (2000-3000 psi)	6,4 ó 9,5 mm (1/4" o 3/8")	250 micrones (tamiz 60)

Utilice la presión de atomización y la boquilla más adecuada de acuerdo con el equipo, la técnica de aplicación y las condiciones del clima. Agite el material con frecuencia para evitar la sedimentación. Si detiene el trabajo durante 15 minutos o más, recircule el material para asegurarse de que sólo el material bien agitado se encuentra en la línea de fluido antes de resumir la pulverización.

**Nota:** cuando aplique un epoxi de Tnemec sobre este imprimador, aplique una capa húmeda muy fina y permita que se formen pequeñas burbujas. Cuando las burbujas desaparezan, en 1 ó 2 minutos, aplique una mano húmedo completo con el espesor especificado.

**Brocha:** se recomienda sólo en áreas pequeñas. Utilice brochas de alta calidad de cerdas naturales o sintéticas.

## TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo -18 °C (0 °F) Máximo 49 °C (120 °F)  
La superficie debe estar seca y por lo menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. A una temperatura menor a 0 °C (32 °F), la superficie no debe tener hielo ni escarcha.

## LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo con el diluyente recomendado o metil etil cetona (MEK) inmediatamente después de la aplicación.

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