



## PERFIL DEL PRODUCTO

<b>DESCRIPCIÓN GENÉRICA</b>	Silicato de etilo inorgánico en cinc
<b>USO COMÚN</b>	Imprimador/acabado de autocurado, con características de adhesión persistente y resistencia a la abrasión. Su acción galvánica resiste la erosión. Rendimiento autónomo excelente en altas temperaturas o en exposición atmosférica de largo plazo. Realice el acabado con pinturas de acabado especiales para mejorar la estética, aumentar el rendimiento a largo plazo o proteger el imprimador de los ataques propios de las exposiciones en entornos agresivos.
<b>COLORES</b>	Gris Verdoso
<b>CONTENIDO DE POLVO DE ZINC</b>	79% por peso en película seca
<b>REQUISITOS ESPECIALES</b>	Cumple con los requisitos de AISC para superficies de clase B con una media del coeficiente de fricción que no sea menor de 0,50 y una fluencia lenta que no exceda 0,13 mm (0,005 pulgadas). La Serie 90E-92 Tname-Zinc utiliza un polvo de cinc que cumple con los requisitos de <b>ASTM D 520 Type III</b> y contiene menos del 0,002% de plomo. Este nivel califica para ser considerado como un producto "sin plomo" (el plomo representa menos del 0,06% del peso total), tal como se define en la parte 1303 de los reglamentos del acta de seguridad de los productos de consumo. La Serie 90E-92 cumple con los requisitos de calidad y rendimiento de SSPC Paint 20 Type 1-C y SSPC Paint 29 Type 1, Level 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

**CAPAS FINALES** Series 6, 27, 39, 46H-413, 66, N69, 104, 113, 114 y 161

## PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

**Exposición intensa:** Limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10.  
**Exposición moderada:** Limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6

## DATOS TÉCNICOS

**VOLUMEN DE SÓLIDOS** 65,0 ± 2,0% (mezclado) anula el método del contenido  
**ESPOSOR SECO RECOMENDADO** 50 a 90 micrones (2,0 a 3,5 mils) por recubrimiento.  
**TIEMPO DE CURACIÓN**

Temperatura	En la manipulación	Reaplicación
50% de humedad relativa 24 °C (75 °F)	1 hora	16 horas
-18 °C (0 °F)		7 días mínimo

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. **Ventilación:** Cuando se utiliza el producto como revestimiento para tanques o en espacios cerrados, debe existir una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado. Consulte las pautas de ventilación en la última edición de AWWA D 102.

## COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

**Sin diluir:** 473 g/L (3,95 lb/gal)  
**Diluido al 5% (diluyente n.º 18):** 497 g/L (4,15 lb/gal)  
**Diluido al 9% (diluyente n.º 15):** 500 g/L (4,17 lb/gal)

## CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE

**Sin diluir:** 0,41 lb/gal en extracto sólido  
**Diluido al 5% (diluyente n.º 18):** 0,41 lb/gal en extracto sólido  
**Diluido al 9% (diluyente n.º 15):** 0,49 lb/gal en extracto sólido

## RENDIMIENTO TEORÉTICO

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.

## NÚMERO DE COMPONENTES

Dos: Parte A y Parte B

## EMBALAJE

Kit de 5 galones: Consiste en un contenedor de líquido previamente calculado (parte A) y un contenedor de polvo previamente calculado (parte B). Una vez mezclado, rinde 18,9 L (cinco galones).

## PESO NETO POR GALÓN

8,65 ± 0,23 kg (19,1 ± 0,5 lb) (mezclado)

## TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 38 °C (100 °F)

## RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

(Seco) Continuo a 399 °C (750 °F) Intermitente a 510 °C (950 °F)  
**Nota:** En temperaturas superiores a 232 °C (450 °F) los colores cambian de gris verdoso a gris rojizo.

## VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

## PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A: 12 °C (53 °F) Parte B: no corresponde

## 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.**

## TNEME-ZINC | SERIE 90E-92

## 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 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

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 después de la fecha de uso límite que figura en el pote.

## DILUCIÓN

Utilice el diluyente n.º 15 por debajo de los 27 °C (80 °F); diluyente n.º 18 en temperaturas por encima de los 27 °C (80 °F). Diluya hasta el 5% o hasta 190 mL (1/4 de pinta) por galón con el diluyente n.º 18 o hasta 9% o 302 mL (2/3 de pinta) por galón con el diluyente n.º 15.

## 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	Depósito a presión
Binks 62 (1)	66SS	67 PD	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)	0,7-1,4 bar (2) (10-20 psi)

(1) Con aguja de cuero y muelle resistente.

(2) Para tuberías de material de 7,6 m (25 pies) de longitud. Las bajas temperaturas y las mangueras más largas requieren más presión. Utilice un depósito a presión equipado con un agitador y mantenga la presión del depósito al mismo nivel o a un nivel más alto que la presión de la pistola pulverizadora.

Si desea detener el trabajo durante 10 a 15 minutos, no deje el material dentro de la tubería. Cierre el depósito a presión 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 tubería dentro del pote. Agite el material cuando se encuentra cerrado, pero no vuelva a aplicar presión en el pote 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	124-207 bar (1800-3000 psi)	6,4 ó 9,5 mm (1/4" o 3/8")	250 micrones (tamiz 60)

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

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 comenzar con la pulverización.

**Nota:** Cuando aplique un epoxi de Tnemec sobre este imprimador, aplique una capa de recubrimiento húmeda y permita 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.

**Rodillo:** No se recomienda el uso de rodillos.

**Brocha:** Se recomienda utilizar brochas 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 al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. En temperaturas inferiores a los 0 °C (32 °F), el producto no debe tener hielo ni escarcha.

## LIMPIEZA

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

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