

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Uretano aromático rico en cinc
USO COMÚN	Primario curado con humedad, rico en zinc, de un solo componente para recubrir estructuras de acero, incluso el interior y exterior de tanques de agua potable. Brinda una protección excepcional y duradera cuando se usa conjunto con otros recubrimientos de Tnemec. Cura rápidamente y permite realizar una rápida reaplicación el mismo día a temperaturas de la superficie de hasta 35 °F. Nota: Cuando se utiliza junto con protección catódica, ánodos o sistemas de corriente impresos, no debe suministrar una demanda de corriente más negativa que -1,05 V relativos a una media celda con electrodo de referencia de cobre-sulfato de cobre.
COLORES	Gris Verdoso
PIGMENTO DE CINC	83% por peso en película seca
REQUISITOS ESPECIALES	Certificado (con o sin Acelerador de Uretano 44-710) conforme a la norma 61 de ANSI/NSF para usar en el interior de tanques de almacenamie 500 galones o más. Se necesario utilizar una pintura de acabado con recubrimiento Tnemec certificado conforme a la norma 61. Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener recomendaciones específicas. Para obtener información sobre el espesor máximo permitido para las películas secas, consulte la sección "Search Listings" en el sitio web de NSF: www.nsf.org . Cumple con los requisitos para imprimadores ricos en cinc de AWWA D102-17 para sistemas de interiores n.º 3 y 5 y sistemas para exteriores n.º 3, 4 y 6 . La Serie 94-H ₂ O utiliza un polvo de cinc que cumple con los requisitos de ASTM D 520 Type III y contiene menos del 0,002% de plomo.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	La Serie 94-H ₂ O se probó conforme al método CDPH/EHLB/Standard, versión 1.1, prueba de emisiones de 2010 del Departamento de Salud Pública de California y cumple con las calificaciones de LEED v4, colaborativo para alto desempeño Desafío de escuelas y edificios habitables. 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	Interior: Series 20, 20HS, FC20, FC20HS, 22, FC22, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141, 215 y 406. Exterior: Series 27WB, 66, 66HS, L69, L69F, N69, N69F, 73, 115, 156, 161, 161HS, 215, 1026, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1080 y 1081. Nota: Existe la posibilidad de que algunos colores de pinturas de acabado no ofrezcan una cobertura monocapa según el método de aplicación. Comuníquese con el representante de Tnemec. Nota: La Serie 94-H ₂ O debe estar expuesta a la intemperie durante tres días antes de aplicar la capa de acabado de las Series 1028 ó 1029. Nota: la Serie 94-H ₂ O debe ser expuesta al exterior durante un día antes de repintar con la Serie 27WB.
----------------------	---

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

Interior húmedo: Limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 2 y con un perfil de anclaje angular mínimo de 1,5 mils
Exterior o interior seco: Limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 3 y con un perfil de anclaje angular mínimo de 1,5 mils.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	62,0 ± 2,0% (mezclado)
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	65 a 90 micrones (2,5 a 3,5 mils) por recubrimiento.
TIEMPO DE CURACIÓN	Sin 44-710

Temperatura †	En la manipulación	Reaplicación
24 °C (75 °F)	2 horas	8 horas
11 °C (55 °F)	4 horas	12 horas
2 °C (35 °F)	6 horas	16 horas

† 50% de humedad relativa. **Nota:** Consulte la lista de productos certificados en www.nsf.org para obtener los datos específicos de regreso a servicio para agua potable. El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película. **Ventilación:** Debe existir una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado en espacios cerrados. **Nota:** Para un curado más rápido, o para aplicaciones en entornos fríos o de baja humedad, agregue el Nro. 44-710 Acelerador de Uretano. (Véase la ficha técnica por separado.) **Nota:** Para conocer los tiempos de curado para los servicios de inmersión, consulte la hoja técnica de la capa de acabado Tnemec correspondiente.

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL	Sin diluir: 89 g/L (0,74 lb/gal) Diluido al 15% (diluyente n.º 49): 89 g/L (0,74 lb/gal) Diluido al 10% (diluyente n.º 3): 188 g/L (1,57 lb/gal) Diluido al 10% (diluyente n.º 2): 187 g/L (1,56 lb/gal)
-----------------------------------	---

CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE	Sin diluir: 1,68 lbs/gal en extracto sólido Diluido al 15% (diluyente n.º 49): 1,68 lbs/gal en extracto sólido Diluido al 10% (diluyente n.º 3): 1,72 lbs/gal en extracto sólido Diluido al 10% (diluyente n.º 2): 2,84 lbs/gal en extracto sólido
--	---

RENDIMIENTO TEORÉTICO 24,4 m²/L a 25 micrones (996 mils ft²/gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN.

NÚMERO DE COMPONENTES Uno
EMBALAJE Baldes de 18,9 L (5 galones) (rendimiento de 3 galones) y latas de 3,79 L (1 galón).

PESO NETO POR GALÓN 11,30 ± 0,27 kg (24,92 ± 0,60 lb)

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F)

HYDRO-ZINC® | SERIE 94-H₂O

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	(Seco) Continuo a 121 °C (250 °F) Intermitente a 149 °C (300 °F)
VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO	9 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.
PUNTO DE INFLAMACIÓN	28 °C (82 °F)
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

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Recomendado	75 (3,0)	125 (5,0)	30,8 (331)
Mínimo	65 (2,5)	100 (4,0)	37,0 (398)
Máximo	90 (3,5)	140 (5,5)	26,4 (284)

Tome en cuenta el exceso de pulverización e irregularidades en la superficie. El espesor de la película húmeda se redondea al número más cercano 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. Para obtener información sobre el espesor máximo permitido para películas secas, consulte la sección "Search Listings" en el sitio web de NSF: www.nsf.org.

MEZCLAR

Mezcle exhaustivamente para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo de la lata. Utilice una mezcladora mecánica accionada con aire y agite el material constantemente durante la mezcla. No utilice material que se encuentre fuera de la fecha de uso límite que figura en el pote.

DILUCIÓN

Para pulverizadores de aire, diluya hasta el 15% o 570 mL (1 1/4 de pinta) por galón con el diluyente n.º 49 o diluya hasta el 10% o hasta 380 mL (3/4 de pinta) por galón con el diluyente n.º 2 o n.º 3. (Use n.º 2 si la temperatura ambiente está por debajo de 27°C (80°F) y n.º 3 si está por encima de 27°C (80°F).) Para brochas o rodillos, diluya hasta el 5% o 190 mL (1/4 de pinta) por galón con el diluyente n.º 49 o diluya hasta el 10% o 380 mL (3/4 de pinta) por galón con el diluyente n.º 2 o n.º 3. Los pulverizadores sin aire, por lo general, no requieren dilución. **Nota:** El diluyente n.º 49 puede utilizarse cuando existen restricciones de COV. **Precaución: La certificación de la Serie 94-H₂O se basa en el uso de diluyentes n.º 49, n.º 2 o n.º 3. El uso de cualquier otro diluyente anulará la certificación de la norma 61 de ANSI/NSF.**

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

8 horas a 25 °C (77 °F) y 50% de H.R.

Precaución: Este producto cura con la acción catalizadora de la humedad. La humedad o el aire húmedo durante el uso reducirán la vida útil del tarro. Evite la agitación continua a altas revoluciones por minuto. Siempre que sea posible, mantenga los recipientes con material cubiertos durante su uso.

EQUIPO DE APLICACIÓN

Nota: Cuando los recubrimientos intermedios y de acabado son blancos o de colores claros, el mejor enmascaramiento de este imprimador oscuro se puede lograr mediante la utilización de un pulverizador; o cuando se usan rodillos, mediante cubiertas con felpa de 1/4".

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	704 ó 765	7,9 ó 9,5 mm (5/16" ó 3/8")	9,5 ó 12,7 mm (3/8" ó 1/2")	2,8-3,4 bar (40-50 psi)	0,7-1,4 bar (10-20 psi)

† (Con muelle resistente) 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. El aire comprimido debe estar seco.

Pulverizador sin aire

Orificio de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de la manguera para pintura	Filtro del colector
380-481 micrones (0,015"-0,019") Boquilla reversible	3000-4000 psi (207-276 bar)	6,4 ó 9,5 mm (1/4" ó 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.

Rodillo: Utilice rodillos con tejido de pelo sintético de 6,4 ó 9,5 mm (1/4" o 3/8"). Mezcle el material con frecuencia o manténgalo bajo agitación para evitar la sedimentación.

Brocha: Utilice brochas de alta calidad de cerdas naturales o sintéticas.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 2°C (35°F) Máximo 60°C (140°F) Máximo para brocha y rodillo 49°C (120°F)

La superficie debe estar seca y al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. **Nota:** Se requiere usar la Serie 44-710 Aceleradora si la temperatura de la superficie sea entre 2°C y 16°C (35°F y 60°F) y la humedad relativa entre el 20% y el 40%. Por favor consulte el boletín técnico 98-14 para más información.

HUMEDAD AMBIENTAL

Mínimo 20% Máximo 90%

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo inmediatamente después del uso con el thinner recomendado o xileno, o cuando se requiere por las normas de SCAQMD del California, con el thinner n.º 49.

ADVERTENCIA

La Serie 94-H₂O con configuración de un componente previene la capacidad del producto para ofrecer las características "Dry-Fall" de un recubrimiento anticorrosivo.

HYDRO-ZINC® | SERIE 94-H₂O

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.

