



## POTA-POX® PLUS SERIE L140F

## PERFIL DEL PRODUCTO

<b>DESCRIPCIÓN GENÉRICA</b>	Epoxi poliamidoamina
<b>USO COMÚN</b>	Recubrimiento de epoxi versátil (versión acelerada de fábrica de L140) para brindar protección y acabado al acero. Tiene una excelente resistencia a la abrasión y es usado para el servicio de inmersión. Este producto se puede utilizar para revestir tanques de almacenamiento que contengan agua desmineralizada, desionizada o destilada.
<b>COLORES</b>	Beige 1255, Rojo 1211, Blanco del Tanque 15BL. <b>Nota:</b> El epoxi se entiza con la exposición prolongada a la luz solar. La falta de ventilación y de mezcla, la mala catalización y el uso de calentadores que emiten dióxido de carbono o monóxido de carbono durante la aplicación y la etapa inicial del curado pueden provocar un amarilleado.
<b>REQUISITOS ESPECIALES</b>	Certificado por <b>NSF International</b> conforme a la <b>norma 61 de ANSI/NSF</b> . La Serie L140F es apta para uso en tanques y depósitos con capacidad de 189.270,6 L (50.000) galones o más, y ajustes de 2,5 cm (una 1 pulgada) de diámetro o más. Para obtener información sobre el espesor máximo permitido para películas secas, consulte la sección "Search Listings" en el sitio web de NSF: <a href="http://www.nsf.org">www.nsf.org</a> .
<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>SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN</b>	215
<b>IMPRIMACIÓN</b>	Autoimprimación, 1, 91-H <sub>2</sub> O, 94-H <sub>2</sub> O, N140, N140F, L140, V140, V140F y 141
<b>CAPAS FINALES</b>	<b>Interior:</b> Series 22, FC22, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, y 141 <b>Exterior:</b> Series 27, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 72, 73, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 156, 157, 161, 175, 180, 181, 446, 740, 750, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1080 y 1081. Para obtener más información, consulte la sección COLORES en la hoja técnica de la pintura de acabado correspondiente. <b>Nota:</b> Los siguientes tiempos a recubrir son importantes para Serie L140F: Servicio de inmersión—La superficie debe ser escarificada después de 30 días. Servicio de no inmersión—Después de 30 días, hay que escarificar la superficie o aplicar una mano de epoxi de unión. Para acabar con Serie 740 o 750, el tiempo a recubrir de L140F es de 14 días. Póngase en contacto con su representante de Tnemec para recomendaciones específicas.

## PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

<b>ACERO IMPRIMADO</b>	<b>Servicio de inmersión:</b> Escarifique la superficie de la Serie L140F mediante chorro abrasivo fino antes de aplicar la pintura de acabado, si ha estado expuesta a la intemperie durante 30 días o más y si la pintura de acabado especificada pertenece a la Serie L140F.
<b>ACERO</b>	<b>Servicio de inmersión:</b> Limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 2 con un perfil de anclaje angular mínimo de 1,5 mils. <b>Servicio de no inmersión:</b> Limpieza con chorro comercial conforme a la norma SPC-SP6/NACE 3 y con un perfil de anclaje angular mínimo de 1,5 mils.
<b>HIERRO FUNDIDO/DÚCTIL HORMIGÓN</b>	Comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec. Deje curar el concreto nuevo durante 28 días. Para obtener óptimos resultados y un servicio de inmersión, aplique el chorro abrasivo conforme a la norma SSPC-SP13/NACE 6, ICRI-CSP 2-4 para la preparación de superficies de concreto y la Guía de Preparación de Superficie y Aplicación de Tnemec. Rellene todos los orificios, huecos y grietas con 215 ó 218.
<b>TODAS LAS SUPERFICIES</b>	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

## DATOS TÉCNICOS

<b>VOLUMEN DE SÓLIDOS</b>	66,0 ± 2,0% (mezclado) †																								
<b>ESPOSOR SECO RECOMENDADO</b>	50 a 255 micrones (2,0 a 10,0 mils) por recubrimiento. <b>Nota:</b> La cantidad de recubrimiento y el espesor requerido varían según el sustrato, el método de aplicación y la exposición. Comuníquese con el representante de Tnemec.																								
<b>TIEMPO DE CURACIÓN EN 5 MILÉSIMAS DE PULGADA DE ESPESOR SECO</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>En la manipulación</th> <th>Reaplicación</th> <th>Inmersión</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>24 °C (75 °F)</td> <td>4 horas</td> <td>5 horas</td> <td>7 días</td> </tr> <tr> <td>18 °C (65 °F)</td> <td>7-8 horas</td> <td>9-11 horas</td> <td>8 días</td> </tr> <tr> <td>13 °C (55 °F)</td> <td>12-14 horas</td> <td>16-20 horas</td> <td>9-10 días</td> </tr> <tr> <td>7 °C (45 °F)</td> <td>18-22 horas</td> <td>28-32 horas</td> <td>12-13 días</td> </tr> <tr> <td>2 °C (35 °F)</td> <td>28-32 horas</td> <td>46-50 horas</td> <td>16-18 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. <b>Ventilación:</b> Debe existir una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado en espacios cerrados. <b>Nota:</b> Consulte la lista de productos certificados en <a href="http://www.nsf.org">www.nsf.org</a> para obtener los datos específicos de regreso a servicio para agua potable.</p>	Temperatura	En la manipulación	Reaplicación	Inmersión	24 °C (75 °F)	4 horas	5 horas	7 días	18 °C (65 °F)	7-8 horas	9-11 horas	8 días	13 °C (55 °F)	12-14 horas	16-20 horas	9-10 días	7 °C (45 °F)	18-22 horas	28-32 horas	12-13 días	2 °C (35 °F)	28-32 horas	46-50 horas	16-18 días
Temperatura	En la manipulación	Reaplicación	Inmersión																						
24 °C (75 °F)	4 horas	5 horas	7 días																						
18 °C (65 °F)	7-8 horas	9-11 horas	8 días																						
13 °C (55 °F)	12-14 horas	16-20 horas	9-10 días																						
7 °C (45 °F)	18-22 horas	28-32 horas	12-13 días																						
2 °C (35 °F)	28-32 horas	46-50 horas	16-18 días																						
<b>COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL</b>	<b>Sin diluir:</b> 95 g/L (0,79 lb/gal) <b>Diluido al 5% (diluyente n.º 49):</b> 95 g/L (0,79 lb/galón)																								
<b>CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE</b>	<b>Sin diluir:</b> 0 lb/gal en extracto sólido <b>Diluido al 5% (diluyente n.º 49):</b> 0 lb/gal en extracto sólido																								
<b>RENDIMIENTO TEORÉTICO</b>	26,0 m <sup>2</sup> /L a 25 micrones (1.059 mils ft <sup>2</sup> /gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †																								
<b>NÚMERO DE COMPONENTES</b>	Dos: Parte A (amina) y Parte B (epoxi)—Una (Parte A) para una (Parte B) por volumen.																								
<b>EMBALAJE</b>	Baldes de 18,9 L (5 galones) y latas de 3,79 L (1 galón). Pedido por pares.																								
<b>PESO NETO POR GALÓN</b>	6,63 ± 0,11 kg (14,62 ± 0,25 lb) (mezclado) †																								

# POTA-POX® PLUS | SERIE L140F

<b>TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO</b>	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.
<b>RESISTENCIA A LA TEMPERATURA VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO</b>	(Seco) Continuo a 121 °C (250 °F) Intermitente a 135 °C (275 °F) Parte A: 24 meses; parte B: 12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.
<b>PUNTO DE INFLAMACIÓN</b>	Parte A: 37 °C (98 °F) Parte B: 35 °C (95 °F)
<b>SALUD Y SEGURIDAD</b>	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. <b>Mantener 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	150 (6,0)	230 (9,0)	16,4 (176)
Mínimo	50 (2,0)	75 (3,0)	49,2 (529)
Máximo	255 (10,0)	375 (15,0)	9,8 (106)

**Nota:** Para obtener el espesor de película recomendado las aplicaciones con brocha o rodillo requieren dos o más capas. 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](http://www.nsf.org). †

### MEZCLAR

1. Comience con cantidades iguales de las partes A y B.
2. Con una mezcladora mecánica, mezcle las partes A y B por separado.
3. Agregue la parte A en la parte B mediante agitación y mezcle hasta que ambos componentes estén completamente fusionados.
4. Antes de mezclar los componentes, asegúrese de que ambos se encuentren a una temperatura superior a los 10 °C (50 °F). Para aplicaciones entre 2 °C y 10 °C (35 °C a 50 °F), deje reposar la mezcla durante 30 minutos y mezcle nuevamente antes de usar. Para propiedades de aplicación óptimas, los componentes mezclados deben estar a más de 16 °C (60 °F).

### DILUCIÓN

Utilice el diluyente n.º 49. Para pulverizadores de aire, diluya hasta el 5% o 190 mL (1/4 de pinta) por galón. Los pulverizadores sin aire no requieren dilución. Para aplicaciones con brocha o rodillo, diluya hasta el 5% o 190 mL (1/4 de pinta) por galón.

### LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

2 horas a 10 °C (50 °F) 1 hora a 24 °C (75 °F) 30 minutos a 38 °C (100 °F)

### LA VIDA ÚTIL

30 minutos a 24 °C (75 °F)

**Nota:** Aplicación por aspersión después de los tiempos apuntados afectará la habilidad de poner el espesor de la película recomendado.

### 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	704	7,9 ó 9,5 mm (5/16" o 3/8")	9,5 ó 12,7 mm (3/8" o 1/2")	48-62 bar (70-90 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
380-485 micrones (0,015"-0,019")	241-351 bar (3500-5100 psi)	6,4 ó 9,5 mm (1/4" or 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 9,5 mm a 12,7 mm (3/8" o 1/2"). Utilice un rodillo con pelos más largos para penetrar las superficies rugosas o porosas.

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

### TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 2 °C (35 °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 con el diluyente recomendado o metil etil cetona inmediatamente después del uso.

† 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 EXTIENDAN 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](http://www.tnemec.com)