



T N E M E C

HI-BUILD EPOXOLINE® II SERIE L69F

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi de poliamidoamina
USO COMÚN	Epoxi versátil con bajos COV, acelerado de fábrica, para brindar protección y acabado en acero y concreto. Tiene una excelente resistencia a la abrasión y es adecuado para la inmersión y la exposición al contacto con sustancias químicas. Póngase en contacto con un representante de Tnemec local para obtener una lista de productos químicos.
COLORES	Disponibilidad de colores limitada. Comuníquese con el representante de Tnemec.
ACABADO	Satinado

SISTEMA DE CAPA

SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN	215
IMPRIMACIÓN	Acero: Autoimprimación o Series 1, 27, 37H, 66, L69, N69, N69F, V69, V69F, 90E-92, 90G-1K97, 90-97, H90-97, 90-98, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 135, 161, 394, y 530 Acero galvanizado o metal no ferroso: Autoimprimación o Series 66, L69, N69, N69F, V69, V69F y 161 Concreto: Autoimprimación o Series 130, 215 y 218 Bloque de concreto: Autoimprimación o Series 130, 215, 218 y 1254
CAPAS FINALES	22, 46H-413, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 72, 73, 84, 104, 113, 114, 141, 156, 157, 161, 175, 180, 181, 287, 446, 740, 750, 1028, 1029, 1070, 1070V, 1071, 1071V, 1072, 1072V, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1077, 1078, 1080 y 1081. Para obtener más información, consulte la sección COLORES en la hoja técnica de la pintura de acabado correspondiente. Nota: Los siguientes tiempos a recubrir son importantes para Serie L69F: 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 L69F es de 14 días. Póngase en contacto con su representante de Tnemec para recomendaciones específicas.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO IMPRIMADO	Servicio de inmersión: Escarifique la superficie recubierta con un primer de epoxi con un chorro abrasivo fino antes de aplicar el acabado si ha quedado expuesto al exterior durante más que 30 días y el acabado especificado es L69F.
ACERO	Servicio de inmersión: 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. Servicio de no inmersión: Limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 3 con un perfil de anclaje angular mínimo de 1,5 mils
ACERO GALVANIZADO Y METAL NO FERROSO	Las recomendaciones para la preparación de la superficie varían según el sustrato y las condiciones de exposición. Comuníquese con el representante de Tnemec o con los servicios técnicos de Tnemec.
HIERRO FUNDIDO/DÚCTIL	Comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec.
HORMIGÓN	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 superficies y uso de Tnemec.
BLOQUE DE HORMIGÓN	Deje curar el mortero durante 28 días. Nivele las protuberancias y salpicaduras de mortero
SUPERFICIES PINTADAS	Servicio de no inmersión: Para obtener recomendaciones específicas, comuníquese con el representante de Tnemec.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca y libre de aceites, grasa, tiza y otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	66,0 ± 2,0% (mezclado) †																								
ESPESOR SECO RECOMENDADO	50 a 255 micrones (2,0 a 10,0 mils) por recubrimiento. Nota: La cantidad de capas y el espesor requeridos varían según el sustrato, el método de aplicación y la exposición. Comuníquese con el representante de Tnemec.																								
TIEMPO DE CURACIÓN EN 5 MILESIMAS DE PULGADA DE ESPESOR SECO	<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.</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																						
COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL	Sin diluir: 96 g/L (0,80 lb/gal) Diluido al 5%: 96 g/L (0,80 lb/gal) †																								
CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE	0 lb/gal en extracto sólido																								
RENDIMIENTO TEORÉTICO	26,0 m ² /L a 25 micrones (1.059 mils ft ² /gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †																								
NÚMERO DE COMPONENTES	Dos: Parte A (amina) y Parte B (epoxi)—Una (Parte A) para una (Parte B) por volumen																								
EMBALAJE	Baldes de 18,9 L (5 galones). Pedido por pares.																								
PESO NETO POR GALÓN	6,12 ± 0,11 kg (13,50 ± 0,25 lb) (mezclado) †																								
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO	Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F)																								

HI-BUILD EPOXOLINE® II | SERIE L69F

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

(Seco) Continuo a 121 °C (250 °F) Intermitente a 135 °C (275 °F)

VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

Parte A: 24 meses; parte B: 12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A: 37 °C (98 °F) Parte B: 35 °C (95 °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 (1)	150 (6,0)	230 (9,0)	16,4 (176)
Mínimo	50 (2,0)	75 (3,0)	48,4 (521)
Máximo	250 (10,0)	375 (15,0)	9,6 (104)

Concreto denso y mampostería: De 9,3 a 13,9 m² (100 a 150 ft²) por galón.**Bloque de concreto:** De 7,0 a 9,3 m² (75 a 100 ft²) por galón.

(1) **Nota para el acero:** La aplicación con rodillo o brocha requiere dos o más capas para obtener el espesor de la película recomendado. Además, la Serie L69F puede aplicarse con pulverizador a un espesor de película elevado optativo de 205 a 255 micrones secos (8,0 a 10,0 mils secas) o 320 a 395 micrones húmedos (12,5 a 15,5 mils húmedas). 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

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 (1)**

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")	4,8-6,2 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 (1)

Orificio de la temperatura	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" o 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.

(1) La aplicación con pulverizador de la primera capa de recubrimiento en bloque de concreto debe acabarse con rodillo.

Nota: Aplicación en imprimadores con alto contenido de cinc inorgánico. Aplique una capa fina húmeda y deje 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: Utilice un rodillo con tejido de pelo sintético de 9,5 mm o 12,7 mm (3/8" o 1/2"). Utilice pelos más largos para obtener una mejor penetración en 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 EXISTEN 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