



T N E M E C

POTA-POX® PLUS SERIE V140

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi de poliamidoamina
USO COMÚN	Recubrimiento innovador para agua potable que ofrece una protección de espesor elevado para aristas y permite la aplicación en una amplia gama de temperaturas (bajas de hasta 2 °C o 35 °F con el acelerador 44-700). Para uso en el interior y el exterior de tanques de acero y de concreto, depósitos, tuberías, válvulas, bombas y equipos del servicio de agua potable.
COLORES	Rojo Óxido 1211, Beige 1255, Blanco Tnemec 00WH y Blanco del Tanque 15BL. Nota: 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.
REQUISITOS ESPECIALES	Certificado por NSF International conforme a la norma 61 de ANSI/NSF . La Serie V140 está cualificada para usar en tanques de 189.270 litros (50.000 galones) de capacidad o más grandes, válvulas de 6 cm (2 1/2") de diámetro o más grandes y conexiones de tubería de 2 cm (3/4") o más grandes. Cumple con los sistemas n.º 1 y n.º 2 de AWWA D 102 para interiores. n.º 1 y n.º 2 (con 44-700 o sin él). Cumple con AWWA C 210 (sin 44-700). Para obtener más información sobre sistemas, comuníquese con el representante de Tnemec. Un sistema de dos capas de 100-150 micrones secos (4,0 a 6,0 mils secas) por recubrimiento cumple con los requisitos de rendimiento de MIL-PRF-4556F para el almacenamiento de combustible. 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 .
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	Existe una gran cantidad de datos de prueba disponibles. Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener resultados de pruebas específicas.

SISTEMA DE CAPA

SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN	215, 217 y 218
IMPRIMACIÓN	Autoimprimación, 22, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, L140, L140F, N140, N140F, V140F y 141
CAPAS FINALES	Interior: Series 22, FC22, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141 y 406 Exterior: 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, 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 de repintado aplican para V140: Servicio de Inmersión: La superficie debe ser escarificada con chorro de abrasivo fino después de 60 días. Servicio de no inmersión—Después de 60 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 V140 es de 21 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 60 días y el acabado especificado es V140.
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 SPC-SP6/NACE 3 y con un perfil de anclaje angular mínimo de 1,5 mils.
HIERRO FUNDIDO/DÚCTIL HORMIGÓN	Comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec. Deje curar el concreto nuevo durante 28 días. Para obtener resultados óptimos y servicios de inmersión, aplique el chorro abrasivo conforme a la norma SSPC-SP13/NACE 6 para preparación de superficies de concreto y la guía de preparación de superficies y uso de Tnemec (consulte ICRI CSP 2-4). Rellene todos los orificios, huecos y grietas con 215, 217 ó 218.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	67,0 ± 2,0% (mezclado; A, B y acelerador epoxi 44-700) †
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	50 a 225 micrones (2,0 a 10,0 mils) por recubrimiento. Nota: Las aplicaciones MIL-PRF-4556F requieren dos capas de 100-150 micrones (4,0-6,0 mils) por capa. La cantidad de capas y el espesor requeridos variará según el sustrato, el método de aplicación y la exposición. Comuníquese con el representante de Tnemec.

TIEMPO DE CURACIÓN EN 5 MILESÍMAS DE PULGADA DE ESPESOR SECO

Sin acelerador 44-700

Temperatura	En la manipulación	Reaplicación	Inmersión
32 °C (90 °F)	5 horas	7 horas	7 días
27 °C (80 °F)	7 horas	9 horas	7 días
21 °C (70 °F)	9 horas	12 horas	7 días
16 °C (60 °F)	16 horas	22 horas	9 a 12 días
10 °C (50 °F)	24 horas	32 horas	12 a 14 días

El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película. **Nota:** Para aplicaciones en válvulas, deje curar durante 14 días a 24 °C (75 °F) antes de la inmersión. Para aplicaciones en tuberías, deje curar durante 30 días a 24 °C (75 °F) antes de la inmersión. **Ventilación:** Debe existir una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado en espacios cerrados. **Nota:** Consulte la lista de productos certificados en www.nsf.org para obtener los datos específicos de regreso a servicio para agua potable. **Nota:** Para un curado más rápido y aplicación en temperaturas bajas, agregue el Acelerador de Epoxi Nro. 44-700; vea la ficha técnica de ese producto para los datos de curado.

POTA-POX® PLUS | SERIE V140

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL	Sin diluir: 234 g/L (1,95 lb/gal) Diluido al 2,5% (#4): 250 g/L (2,08 lb/gal) †
CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE	Sin diluir: 2,1 lb/gal en extracto sólido Diluido al 2,5% (#4): 2,3 lb/gal en extracto sólido
RENDIMIENTO TEORÉTICO	27,2 m ² /L a 25 micrones (1.070 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) y latas de 3,79 L (1 galón). Pedido por pares. Para más información, consulte la hoja técnica del acelerador epoxi 44-700.
PESO NETO POR GALÓN	5,90 ± 0,11 kg (13,00 ± 0,25 lb) (mezclado) †
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO	Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F)
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: 28 °C (82 °F) Parte B: 30 °C (86 °F) 44-700: Ninguno
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	150 (6,0)	230 (9,0)	16,6 (179)
Mínimo	50 (2,0)	75 (3,0)	49,9 (537)
Máximo	225 (10,0)	375 (15,0)	10,0 (107)

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 más detalles acerca del máximo espesor de película seca permitido, consulte la sección "Search Listings" en el sitio web de NSF: 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. (Para una versión acelerada. Si no utiliza la Serie 44-700, pase al n.º 4). Agregue (4) onzas de la Serie 44-700 por galón de parte A durante la agitación de la parte A.
 4. Agregue la parte A en la parte B mediante agitación y mezcle hasta que ambos componentes estén completamente fusionados.
 5. Antes de realizar la mezcla, asegúrese de que ambos componentes se encuentren a 10 °C (50 °F). Para aplicaciones en versiones sin aceleradores, las superficies deben estar entre los 10 °C a 16 °C (50 °F a 60 °F) y en versiones con aceleradores, entre los 2 °C a 10 °C (35 °F a 50 °F), deje reposar la mezcla durante 30 minutos y mezcle antes de usar.
 6. Para propiedades de aplicación óptimas, la temperatura del material debe estar por encima de los 16 °C (60 °F).
- Nota:** Si utiliza una proporción más grande de la Serie 44-700 que la recomendada, afectará negativamente el rendimiento del recubrimiento.

DILUCIÓN

Utilice el diluyente n.º 4. **Precaución: La certificación NSF de la Serie V140 se basa en el uso de diluyentes n.º 4 únicamente.** El uso de cualquier otro diluyente anula la certificación de la norma 61 de ANSI/NSF. **Nota:** Cuando se utiliza la Serie V140, debe utilizarse un 2,5% de un diluyente n.º 4 como máximo, conforme a los reglamentos de COV.

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

Sin 44-700 6 horas a 10 °C (50 °F) 4 horas a 24 °C (75 °F) 1 hora a 38 °C (100 °F)
Con 44-700 2 horas a 10 °C (50 °F) 1 hora a 24 °C (75 °F) 30 minutos a 38 °C (100 °F)

LA VIDA ÚTIL

Sin 44-700: 1 hora a 24 °C (75 °F) Con 44-700: 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	765 ó 704	7,9 ó 9,5 mm (5/16" ó 3/8")	9,5 ó 12,7 mm (3/8" ó 1/2")	5,2-6,9 bar (75-100 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")	207-330 bar (3000-4800 psi)	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 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.

POTA-POX® PLUS | SERIE V140

TEMPERATURA DE SUPERFICIE	Sin 44-700 Mínimo 10 °C (50 °F) Máximo 57 °C (135 °F) Con 44-700 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 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.

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

