



T N E M E C

POTA-POX® PLUS N140 o 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. Nota: La Serie V140 cumple con los reglamentos sobre la contaminación aérea que limitan los compuestos orgánicos volátiles (COV) a un máximo de 250 g/l (2,08 lb/gal). Para áreas que requieren menos de 100 g/L de COV, consulte la ficha técnica de la Serie L140. |
| COLORES | Rojo Óxido 1211, Beige 1255, Blanco 11WH, Blanco del Tanque 15BL, Negro 35GR y Azul de Delft 39BL. 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 L140 curada a temperatura ambiente (con el acelerador epoxi 44-700 o sin él) es apta para el uso en tanques y depósitos con capacidad de 3.785 L (1.000 galones) o más, tuberías de 30 cm (14 pulgadas) de diámetro o más, válvulas de 10 cm (4 pulgadas) de diámetro o más y ajustes de 10 cm (4 pulgadas) de diámetro o más. La Serie V140 es apta para uso en tanques con capacidad de 75.708 L (20.000 galones o más, válvulas de 5 cm (2 pulgadas) de diámetro o más, y ajustes de 1 cm (1/2 pulgada) de diámetro o más. Nota: La certificación NSF para la Serie V140 aplica para los colores Beige 1255, Rojo 1211 y Blanco del Tanque 15BL. 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

| | |
|----------------------|---|
| IMPRIMACIÓN | Autoimprimación, 20, FC20, 22, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, L140, L140F, N140F, V140 y V140F |
| CAPAS FINALES | Interior: Series 20, FC20, 22, L140, L140F, N140F, V140, V140F. Exterior: Series 27, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 73, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 161, 180, 700, 701, 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. Nota: Cuando se apliquen pinturas de acabado de la Serie 700, se requiere la aplicación inmediata de un recubrimiento intermedio de la Serie 73 ó 1075. Nota: Los siguientes plazos de reaplicación aplican para la Serie N140: Servicio de inmersión; la superficie deberá escarificarse después de 60 días. Servicio atmosférico: Debe escarificarse y aplicarse un recubrimiento de unión epoxi después de 60 días. Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener recomendaciones específicas. |

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

| | |
|------------------------------|--|
| ACERO IMPRIMADO | Servicio de inmersión: Escarifique la superficie de imprimación de las Series N140, 20 o FC20 mediante chorro abrasivo fino antes de aplicar la pintura de acabado, si ha estado expuesta a la intemperie durante 60 días o más y si la pintura de acabado especificada pertenece a la Serie N140. |
| 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 | Comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec. |
| HORMIGÓN | 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 63-1500, 215 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 recubrimiento. De lo contrario, 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. |

POTA-POX® PLUS | N140 o V140

TIEMPO DE CURACIÓN EN 5 MILESIMAS DE PULGADA DE ESPESOR SECO

Sin acelerador 44-700:

| Temperatura | En la manipulación | Reaplicación | Inmersión |
|---------------|--------------------|--------------|-----------|
| 24 °C (75 °F) | 6 horas | 9 horas | 7 días |

Sin acelerador 44-700:

| 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 |

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.

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL
N140: Sin diluir: 285 g/L (2,4 lb/gal)

V140: Sin diluir: 234 g/L (1,95 lb/gal)

Diluido al 5% (#60): 311 g/L (2,6 lb/gal)

Diluido al 2,5% (#4): 250 g/L (2,08 lb/gal)

Diluido al 10% (#4): 334 g/L (28 lb/gal) †

CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE
N140: sin diluir: 2,4 lb/gal en extracto sólido 3,3 lb/gal en extracto sólido

Diluido al 5% (#60): 2,4 lb/gal en extracto sólido

Diluido al 10% (#4):
V140: 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 m²/L a 25 micrones (1.070 mils ft²/gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †

NÚMERO DE COMPONENTES

Dos: Parte A (amina) y Parte B (epoxi) o tres: Parte A, Parte B y acelerador epoxi 44-700

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
N140: 5,82 ± 0,11 kg (12,66 ± 0,25 lb) (mezclado) **V140:** 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

24 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

PUNTO DE INFLAMACIÓN
N140 y V140 Parte A: 28 °C (82 °F) **N140 Parte B:** 27 °C (80 °F) **V140 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 o n.º 60 para N140. Utilice el diluyente n.º 4 para V140. Para pulverizadores de aire, diluya hasta el 10% o hasta 380 mL (3/4 de pinta) por galón con el diluyente n.º 4 o diluya hasta el 5% o 190 mL (1/4 de pinta) por galón con el diluyente n.º 60. Para utilizar un pulverizador sin aire, un rodillo o una brocha, diluya hasta el 5% o hasta 190 mL (1/4 de pinta) por galón. **Precaución: La certificación NSF de la Serie N140 se basa en el uso de diluyentes n.º 4 o n.º 60 para tanques y únicamente el n.º 60 para tuberías, válvulas y ajustes. 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 | 15 horas a 10 °C (50 °F) | 5 horas a 25 °C (77 °F) | 3 horas a 38 °C (100 °F) |
| Con 44-700 | 8 horas a 2 °C (35 °F) | 4 horas a 25 °C (77 °F) | 1 hora a 38 °C (100 °F) |

POTA-POX® PLUS | N140 o V140

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" o 3/8") | 9,5 ó 12,7 mm (3/8" o 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" 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.

Rodillo: Puede optar por la aplicación con rodillo cuando las restricciones medioambientales no permiten la pulverización. Utilice rodillos con tejido de pelo sintético de 9,5 mm a 12,7 mm (3/8" o 1/2").

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

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 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 (INCLUYE, 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

