



HI-BUILD EPOXOLINE II N69F or V69F

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi de poliamidoamina
USO COMÚN	Epoxi de generación avanzada para la protección y el acabado de 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. Además, este producto se puede utilizar como un rellenedor de bloqueo en sustratos con cemento o de mampostería. Nota: La Serie V69F cumple con los reglamentos sobre la contaminación aérea que limitan los compuestos orgánicos volátiles (COV) hasta 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 L69F.
COLORES	Disponibilidad de colores limitada. Comuníquese con el representante de Tnemec.
ACABADO	Satinado

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN	Acero: Autoimprimación o Series 1, 37H, 66, L69, N69, 90, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 135, 161 y 394 Acero galvanizado o metal no ferroso: Autoimprimación o Series 66 y 161 Concreto: Autoimprimación o Series 130 y 218 Bloque de concreto: Autoimprimación o Series 130, 216 y 218
CAPAS FINALES	46H-413, 66, L69, N69, 73, 104, 113, 114, 161, 1028, 1029, 1070, 1071, 1072, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1077 y 1078. Para obtener más información, consulte la sección COLORES en la hoja técnica de la pintura de acabado correspondiente. Nota: Los siguientes tiempos de reaplicación aplican para la Serie N69F/V69F: Las superficies con servicio de inmersión deben escarificarse después de 30 días. Servicio atmosférico: Debe escarificarse y aplicarse un recubrimiento de unión epoxi después de 30 días. Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener recomendaciones específicas.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO IMPRIMADO	Servicio de inmersión: Escarifique la superficie del recubrimiento de imprimación de las Series 66, N69F/V69F o 161 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 N69F/V69F.
ACERO	Servicio de inmersión: Limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 2. Servicio de no inmersión: Limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 3
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 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).
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	69,0 ± 2,0% (mezclado) †
ESPOSOR 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 MILESÍMAS DE PULGADA DE ESPESOR SECO

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

El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película.

N69F
Sin diluir: 280 g/L (2,30 lb/gal)
Diluido al 10% (diluyente n.º 4): 330 g/L (2,75 lb/gal)
Diluido al 10% (diluyente n.º 60): 331 g/L (2,76 lb/gal)

V69F
Sin diluir: 228 g/L (1,90 lb/gal)
Diluido al 3,5% (diluyente n.º 4): 250 g/L (2,08 lb/gal) †

HI-BUILD EPOXOLINE II | N69F or V69F

CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE	<p>N69F Sin diluir: 2,35 lb/gal en extracto sólido Diluido al 10% (diluyente n.º 4): 3,20 lb/gal en extracto sólido Diluido al 10% (diluyente n.º 60): 2,35 lb/gal en extracto sólido</p>
RENDIMIENTO TEORÉTICO	<p>V69F Sin diluir: 2,00 lb/gal en extracto sólido Diluido al 3,5% (diluyente n.º 4): 2,20 lb/gal en extracto sólido</p>
NÚMERO DE COMPONENTES	27,2 m ² /L a 25 micrones (1.107 mils ft ² /gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †
EMBALAJE	Dos: Parte A (amina) y Parte B (epoxi)
PESO NETO POR GALÓN	Baldes de 18,9 L (5 galones). Pedido por pares.
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO	N69F: 6,10 ± 0,11 kg (13,34 ± 0,25 lb) (mezclado) V69F: 6,31 ± 0,11 kg (13,90 ± 0,25 lb) (mezclado) †
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F)
VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO	(Seco) Continuo a 121 °C (250 °F) Intermitente a 135 °C (275 °F)
PUNTO DE INFLAMACIÓN	Parte A: 24 meses; parte B: 12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.
SALUD Y SEGURIDAD	N69F y V69F parte A: 28 °C (82 °F) N69F parte B: 34 °C (93 °F) V69F parte B: 30 °C (86 °F)
	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)	17,1 (184)
Mínimo	50 (2,0)	75 (3,0)	51,4 (553)
Máximo	250 (10,0)	375 (15,0)	10,3 (111)

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 N69F puede aplicarse con pulverizador a un espesor elevado de película optativo de 205 a 255 micrones secos (8,0 a 10,0 mils secas) o 209 a 370 micrones húmedos (11,5 a 14,5 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 aplicar en superficies que se encuentren entre 2 °C y 10 °C (35 °F y 50 °F), deje reposar la mezcla durante treinta (30) minutos y vuelva a mezclar 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 4 o n.º 60. Para utilizar un pulverizador de aire, diluya hasta el 10% o hasta 380 mL (3/4 de pinta) por galón. 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. **Nota:** Cuando se utiliza la Serie V69F, debe utilizarse un 3,5%, como máximo, de un diluyente n.º 4 conforme a las normas de COV.

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

8 horas a 2 °C (35 °F) 4 horas a 25 °C (77 °F) 1 hora a 38 °C (100 °F)

HI-BUILD EPOXOLINE II | N69F or V69F

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 (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.

• Las aplicaciones con pulverizador en 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 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.

