

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Polímero de acrílico HDP
USO COMÚN	Recubrimiento de polímero de acrílico puro de alta densidad (HDP), con base de agua y bajos niveles de COV que brinda una protección excelente a largo plazo contra las exposiciones interiores y exteriores. Se puede aplicar con pulverizador, brocha o rodillo sobre varios imprimadores para acero, con base disolvente o de agua. También se puede aplicar sobre muchos recubrimientos antiguos. Es resistente al moho y presenta muy buena estabilidad de brillo y de color. Los métodos de aplicación incluyen "Dry-Fall" bajo ciertas condiciones (vea Aplicación). Nota: Las características "Dry-Fall" de la Serie 1029 ayudan a reducir la posibilidad de que se produzcan problemas de exceso de pulverización en edificios y propiedades aledaños.
COLORES	Consulte la guía de colores de Tnemec. Nota: Algunos colores pueden requerir varias capas según el método de aplicación y el color del recubrimiento de acabado. Siempre que sea posible, la capa de recubrimiento precedente debe estar dentro de la misma gama de colores (azul, gris, etc.), pero debe ser visiblemente diferente.
ACABADO	Semibrillo bajo. Nota: El nivel de brillo final de la pintura de acabado puede variar según la cantidad de capas aplicadas. Una sola capa de material ofrecerá menos brillo que dos capas.

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN	<p>Madera: Series 10-99W, V10-99W o 151-1051</p> <p>Acero: Series 1, 10, 22, 30, 37H, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90-97, 90G-1K97, 91-H₂O, 94-H₂O, 113, 115, 135, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141, 161, 287 y 394. Nota: Deje curar las Series 10, V10 y 37H durante tres días antes de aplicar la pintura de acabado. Además, las Series 1, 90-97, 90G-1K97, 91-H₂O, 94-H₂O y 394 deben quedar expuestas a la intemperie durante tres días antes de aplicar la pintura de acabado. Nota: Este producto puede ser utilizado como un recubrimiento directo a metal para ambientes secos interiores. Para más información, póngase en contacto con el departamento de Servicio Técnico de Tnemec.</p> <p>Aluminio y Galvanizado: Series 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 115 y 135</p> <p>Concreto: Autoimprimación o Series 6, 54, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 130, 151, 156, 180, 287 y 1254</p> <p>CMU: Series 54, 130 y 1254</p> <p>Panel de yeso: 51, 151-1051, 287</p>
CAPAS FINALES	Series 1028, 1080 y 1081

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	<p>Expuesto a la intemperie: Limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6.</p> <p>Ambientes cerrados, protegidos y no severos: Limpieza manual SSPC-SP2 o mecánica SSPC-SP3.</p>
ACERO GALVANIZADO Y ALUMINIO	Las recomendaciones para la preparación de la superficie varían según el sustrato y las condiciones de exposición. Consulte la última versión del boletín técnico de Tnemec 98-09 o comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec.
SUPERFICIES PINTADAS	Elimine la tiza y la pintura despegada de la superficie. Limpie todo el óxido visible mediante limpieza mecánica (interior seco) de acuerdo con la norma SSPC-SP3 o mediante limpieza mecánica al metal descubierto (expuesto a la intemperie) de acuerdo con la norma SSPC-SP11.
SUPERFICIES IMPRIMADAS	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes. Las manchas solubles en agua que existen en el sustrato o sobre la superficie deben eliminarse o sellarse. Deje curar el concreto durante 28 días.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	40,0 ± 2,0% †										
ESPESOR SECO RECOMENDADO	50 a 75 micrones (2,0 a 3,0 mils) por recubrimiento.										
TIEMPO DE CURACIÓN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>Al tacto</th> <th>En la manipulación</th> <th>Reaplicación</th> <th>Para resistir a la humedad</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>24 °C (75 °F)</td> <td>30 minutos</td> <td>2 horas</td> <td>2 horas</td> <td>6 horas</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	Al tacto	En la manipulación	Reaplicación	Para resistir a la humedad	24 °C (75 °F)	30 minutos	2 horas	2 horas	6 horas
Temperatura	Al tacto	En la manipulación	Reaplicación	Para resistir a la humedad							
24 °C (75 °F)	30 minutos	2 horas	2 horas	6 horas							
COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL	<p>Sin diluir: 94 g/L (0,79 lb/gal)</p> <p>Diluido al 5%: 94 g/L (0,79 lb/gal) †</p>										
CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE	<p>Sin diluir: 0,31 lb/gal en extracto sólido</p> <p>Diluido al 5%: 0,31 lb/gal en extracto sólido</p>										
RENDIMIENTO TEORÉTICO	15,8 m ² /L a 25 micrones (643 mils ft ² /gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †										
NÚMERO DE COMPONENTES	Uno										
EMBALAJE	Baldes de 18,9 L (5 galones) y latas de 3,79 L (1 galón).										
PESO NETO POR GALÓN	4,77 ± 0,11 kg (10,51 ± 0,25 lb) †										
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO	Mínimo 2 °C (35 °F) Máximo 43 °C (110 °F) Evite el congelamiento.										
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	(Seco) Continuo a 77 °C (170 °F) Intermite a 93 °C (200 °F)										
VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO	12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.										
PUNTO DE INFLAMACIÓN	N/C										

ENDURATONE® | SERIE 1029

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	65 (2,5)	165 (6,5)	23,9 (257)
Mínimo	50 (2,0)	125 (5,0)	29,8 (321)
Máximo	75 (3,0)	190 (7,5)	19,9 (214)

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. †

MEZCLAR

Mezcle hasta obtener una consistencia uniforme sin crear burbujas de aire ni espuma. No agite el producto con mucha potencia, no lo sacuda, ni mezcle de forma que se produzcan burbujas de aire.

DILUCIÓN

Por lo general, no se requiere dilución, pero cuando se necesita debe diluirse al 5% o 190 mL (1/4 de pinta) por galón con agua corriente limpia.

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")	4,1-5,2 bar (60-75 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
330-430 micrones (0,013"-0,017")	138-207 bar (2000-3000 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.

Nota: En proyectos que implican la utilización de equipamiento de pulverización durante varios días consecutivos, siga las instrucciones de limpieza a continuación, deje reposar el xileno en el sistema durante la noche y enjuague con agua limpia antes de cada comienzo.

Rodillo: Utilice rodillos con tejido de pelo sintético de 6,4 mm (3/8").

Brocha: Utilice brochas con cerdas sintéticas o de nylon de alta calidad.

Nota: El aditivo Floetrol puede ser agregado hasta 32 onzas por galón para mejorar las propiedades de aplicación. Esto puede afectar las habilidades "Dry Fall" del recubrimiento. Para más información, póngase en contacto con el departamento de Servicio Técnico de Tnemec.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 4 °C (40 °F) Máximo 49 °C (120 °F)

La superficie debe estar seca y al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo con agua inmediatamente después del uso y, a continuación, utilice alcohol o metil etil cetona en cualquier porción seca.

ADVERTENCIA

El exceso de pulverización seca puede enjuagarse o lavarse en la mayoría de las superficies. El rendimiento satisfactorio Dry-Fall del recubrimiento anticorrosivo depende de la altura del trabajo y los ajustes del equipamiento. Las bajas temperaturas y los altos niveles de humedad son factores muy importantes para tener en cuenta. Haga una prueba en cada aplicación como se indica a continuación: Pulverice de 15 a 25 pies de distancia hacia el contenedor de pintura. El material debe poder limpiarse fácilmente. **Nota:** El calor puede secar por fusión el exceso de pulverización de las superficies. Siempre limpie el exceso de pulverización seca de las superficies calientes antes de que ocurra la fusión. Tome en cuenta que la temperatura de la superficie externa puede ser más elevada que la temperatura del aire.

† 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 (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