



PERFIL DEL PRODUCTO

| | |
|-------------------------------|---|
| DESCRIPCIÓN GENÉRICA | Fluoropolímero termoestable de disolución avanzada |
| USO COMÚN | Recubrimiento de fluoropolímero con alto contenido de extractos sólidos que brinda un acabado metálico o perlado ultraduradero y que se aplica fácilmente. Brinda una retención de color y brillo excepcionales, aún en las exposiciones intensas en los entornos más severos. En ciertas condiciones, puede utilizarse para restaurar recubrimientos de fluoropolímero antiguos, aplicados en bobina. Comunicarse con los servicios técnicos de Tnemec o con el representante de Tnemec local para obtener más detalles. |
| COLORES | Disponible en 42 colores estándar. Consulte la guía de colores metálicos de Tnemec. También se encuentran disponibles combinaciones de colores personalizadas. Algunos colores pueden requerir una pintura de acabado clara para obtener un mejor rendimiento. Nota: Pueden producirse variaciones en la apariencia de las muestras de productos, las cartas de colores, las hojas de colores y las aplicaciones sobre terreno reales, debido a las diferencias en las condiciones climáticas, el color de las capas intermedias, el nivel de brillo, la orientación de los pigmentos metálicos y la técnica de aplicación. Para obtener más información, consulte el boletín técnico n.º 07-65. |
| ACABADO | Semibrillo. Hay otros niveles de brillo disponibles, comuníquese con Tnemec. |
| REQUISITOS ESPECIALES | Los colores estándar de la Serie 1078 cumplen con los requisitos para la categoría de recubrimientos con pigmentación metálica en zonas con las normas de COV más restrictivas. |
| CRITERIOS DE DESEMPEÑO | Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener resultados de pruebas específicas. |

SISTEMA DE CAPA

| | |
|----------------------|---|
| IMPRIMACIÓN | Acero: Series 1, 20, 27, 66, L69, N69, 84, 90-97, 91-H ₂ O, 104, 135, L140, N140, 161, 394 y 530 Acero galvanizado y metal no ferroso: Series 27, 66, L69, N69 y 161 Nota: La Serie 394 requiere un recubrimiento intermedio antes de aplicar la pintura de acabado de la Serie 1078. Además, las Series 104 ó 135 expuestas a la intemperie durante más de dos meses o las Series L69, N69, 84, L140 o N140 expuestas a la intemperie durante más de tres meses deben escarificarse o reimprimarse con productos de sus mismas series. La limpieza abrasiva tipo barrido con abrasivo fino es el método de escarificación preferido. |
| INTERMEDIAS | Series 73 y 1075. (Algunas aplicaciones pueden requerir un recubrimiento intermedio; comuníquese con Tnemec). Nota: Si se requiere un recubrimiento intermedio, deberá pertenecer a la misma gama de colores, pero debe ser visiblemente diferente de la pintura de acabado. Tnemec especificará el color del recubrimiento intermedio. Nota: Cuando se utilizan pinturas de acabado de la Serie 1078, aplican los siguientes plazos de reaplicación máximos: Superior a 27, 66, 135 ó 161, 14 días; superior a 1075 y a sí misma, 30 días; superior a 90-97 ó 73, 90 días. |
| CAPAS FINALES | Series 1079-0762 (semibrillo) y 1079-0763 (satinado). Nota: La Serie 1078 no se puede repintar con la Series 1079 (alto brillo). |

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

| | |
|------------------------------|--|
| RECUBRIMIENTOS VIEJOS | Se requiere realizar pruebas de adhesión. Para obtener recomendaciones, comuníquese con el representante de Tnemec o con los servicios técnicos de Tnemec. |
| TODAS LAS SUPERFICIES | Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes. |

DATOS TÉCNICOS

| | |
|---------------------------------|---|
| VOLUMEN DE SÓLIDOS | 54,0 ± 2,0% (mezclado) † |
| ESPOSOR SECO RECOMENDADO | 50 a 75 micrones (2,0 a 3,0 mils) por capa. |
| TIEMPO DE CURACIÓN | |

| Temperatura | Al tacto | En la manipulación | Plazo de reaplicación mínimo ‡ |
|---------------|------------|--------------------|--------------------------------|
| 32 °C (90 °F) | 10 minutos | 4 horas | 5-8 horas |
| 21 °C (70 °F) | 30 minutos | 6-8 horas | 10-12 horas |
| 10 °C (50 °F) | 1 hora | 12-15 horas | 16-24 horas |

‡ Plazo de reaplicación máximo: 30 días. El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película.

| | |
|--|---|
| COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL | Sin diluir: 407 g/L (3,40 lb/gal) Diluido al 15% (diluyente n.º 63): 454 g/L (3,80 lb/gal) † |
| CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE | Sin diluir: 5,35 lb/gal en extracto sólido Diluido al 15% (diluyente n.º 63): 5,28 lb/gal en extracto sólido |
| RENDIMIENTO TEORÉTICO | 21,3 m ² /L a 25 micrones (866 mils ft ² /gal). † |
| NÚMERO DE COMPONENTES | Dos: Parte A y Parte B |
| PROPORCIÓN DE MEZCLA | Por volumen: Cinco (parte A) a una (parte B) |
| EMBALAJE | |

| | PARTE A | PARTE B | Rendimiento (mezclado) |
|-------------|--|---------------------------------------|------------------------|
| Kit mediano | Balde de 5 galones con relleno parcial | Balde de 1/2 galón | 3 galones (11,35 L) |
| Kit pequeño | Lata de 1 galón con relleno parcial | Lata de un cuarto con relleno parcial | 1 galón (3,79 L) |

| | |
|----------------------------|--|
| PESO NETO POR GALÓN | 4,38 ± 0,11 kg (9,66 ± 0,25 lb) (mezclado) † |
|----------------------------|--|

FLUORONAR® METALLIC | SERIE 1078

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA
VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO
PUNTO DE INFLAMACIÓN
SALUD Y SEGURIDAD

Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F)

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

12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

Parte A: 29 °C (85 °F) Parte B: 54 °C (130 °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 | 65 (2,5) | 115 (4,5) | 32,2 (346) |
| Mínimo | 50 (2,0) | 90 (3,5) | 40,2 (433) |
| Máximo | 75 (3,0) | 140 (5,5) | 26,8 (289) |

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

Mezcle los contenidos del contenedor identificados como parte A para asegurarse de que ningún pigmento permanezca en el fondo de la lata. Agregue el contenido de la lata identificada como parte B en la parte A mientras agita. Continúe removiendo hasta que los dos componentes estén completamente mezclados. No utilice material mezclado después de la fecha de uso límite que figura en el pote. **Precaución: La parte B es sensible a la humedad y reacciona ante la humedad atmosférica. Mantenga siempre bien cerrado el material que no se esté usando.**

DILUCIÓN

Para utilizar un pulverizador de aire, diluya hasta del 5% al 15% por galón con n.º 63 Diluyente. Para obtener una aplicación adecuada, se requiere dilución. **Precaución: No agregar diluyente si transcurrieron más de treinta (30) minutos después de la mezcla.**

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

5 horas a 10 °C (50 °F) 2 horas a 21 °C (70 °F) 1 hora a 32 °C (90 °F)

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") | 5,2-6,2 bar (75-90 psi) | 0,7-1,4 bar (10-20 psi) |

Las temperaturas bajas y las mangueras más largas requieren depósitos a presiones más altas. Utilice la presión de atomización de la boquilla más adecuada de acuerdo con el equipo, la técnica de aplicación y las condiciones climáticas. Para obtener más información sobre los métodos de aplicación, póngase en contacto con Tnemec.

Nota: No se recomienda la aplicación con brochas ni rodillos, pues podría afectarse negativamente la apariencia.

Nota: La apariencia de acabado de la Serie 1078 puede verse afectada por la técnica de aplicación, el equipo y las condiciones climáticas. Se recomienda utilizar una muestra para la selección del color antes de aplicar en escala real. Para obtener más información, consulte el boletín técnico n.º 07-65.

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.

El tiempo de curado necesario para resistir el contacto directo con la humedad a una temperatura de la superficie:

| | | |
|----------------------------|-------------------------|------------------------|
| 16 °C (60 °F): 11 horas | 21 °C (70 °F): 7 horas | 27 °C (80 °F): 5 horas |
| 32 °C (90 °F): 3 3/4 horas | 38 °C (100 °F): 2 horas | |

Si el recubrimiento queda expuesto a la humedad antes de haber alcanzado los parámetros de curado precedentes, algunas áreas pueden perder brillo o adquirir un color mate o de aspecto moteado. Los tiempos reales pueden variar según el movimiento del aire, el espesor de la película y la humedad.

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 (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