

UNI-BOND MASTIC SERIE 118

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Mastique de acrílico a base de agua
USO COMÚN	Recubrimiento elastomérico de espesor elevado que inhibe la oxidación, formulado para brindar una adhesión y una resistencia a la corrosión excepcionales sobre sistemas de recubrimiento antiguos con una preparación mínima. La Serie 118 es una excelente opción para los proyectos en donde no es posible realizar la limpieza con chorro abrasivo del sustrato y se necesita aplicar un recubrimiento anticorrosivo. Uni-Bond Mastic acepta una variedad de capas finales de alto desempeño para la creación de un sistema de recubrimiento estético que brinde protección a largo plazo.
COLORES	1281 White, 03BR Washed Khaki, 06WH Albatross, 18YW Sponge, 19RD Ruby Red, 20GN Fairway, 25BL Fountain Bleu, 30GR Comet, 34GR Deep Space, 36BL Touch of Blue, 45GR Captain Hook, 83BR Kindling.
ACABADO	Opaco

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN	Acero: Autoimprimación
CAPAS FINALES	Series 30, 72, 73, 700, V700, 701, V701, 740, 750, 1026, 1028, 1029, 1070, 1070V, 1071, 1071V, 1072, 1072V, 1074, 1074U, 1075, 1075U o 1095. Nota: No está previsto que la Serie 118 se use como capa de acabado. Se recomienda enfáticamente la aplicación de una capa final por cuestiones de estética y para evitar la acumulación de suciedad.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	La preparación mínima de la superficie de acero sin pintar o de acero pintado previamente requiere un nivel de limpieza como se define en las normas SSPC-SP WJ-4/NACE WJ-4, Limpieza liviana mediante uso de limpieza con agua a baja presión (LP WC) entre 207 y 344 bar (entre 3.500 y 5.000 psi) con una boquilla giratoria de 0 grados. Si no fueron eliminados todos los contaminantes visibles, pedacitos de óxido de hierro sueltos, óxido y otros productos de la corrosión sueltos y pintura suelta, se debe emplear la norma SSPC-SP2, limpieza con herramienta manual, o SSPC-SP3, Limpieza mecánica, hasta que se satisfaga la definición de limpieza de la superficie.
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 10-78 de Tnemec o póngase en contacto con su representante o con los servicios técnicos de Tnemec.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca, libre de aceite, grasa, mugre, polvo y otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	55,0 ± 2,0 % †								
ESPESOR SECO RECOMENDADO	De 150 a 205 micrones (de 6,0 a 8,0 mils) por capa. Nota: Se requiere la aplicación de dos capas sobre acero sin pintar. Se puede lograr la aplicación de sobrecapa en un sistema antiguo que esté mayormente intacto y firmemente adherido; para ello, se debe realizar una imprimación puntual antes de aplicar una capa completa.								
TIEMPO DE CURACIÓN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">Temperatura</th> <th style="text-align: center;">Al tacto</th> <th style="text-align: center;">En la manipulación</th> <th style="text-align: center;">Reaplicación</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">24 °C (75 °F)</td> <td style="text-align: center;">30 minutos</td> <td style="text-align: center;">4 horas</td> <td style="text-align: center;">8 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	24 °C (75 °F)	30 minutos	4 horas	8 horas
Temperatura	Al tacto	En la manipulación	Reaplicación						
24 °C (75 °F)	30 minutos	4 horas	8 horas						
COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL	Sin diluir: 31 g/l (0,26 lb/gal) †								
CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE	Sin diluir: 2,4 g/l (0,02 lb/gal) en extracto seco								
RENDIMIENTO TEORÉTICO	21,6 m ² /L a 25 micrones (882 mils ft ² /gal). Para obtener las tasas de rendimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †								
NÚMERO DE COMPONENTES	Uno								
EMBALAJE	Cubos de 18,9 l (5 gal) y latas de 3,79 l (1 gal).								
PESO NETO POR GALÓN	5,1 ± 0,11 kg (11,51 ± 0,25 lb) †								
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO	Mínimo 7 °C (45 °F) Máximo 43 °C (110 °F)								
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	(Seco) Continuo a 77 °C (170 °F) Intermitente a 93 °C (200 °F)								
VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO	6 meses a la temperatura recomendada de almacenamiento								
PUNTO DE INFLAMACIÓN	No disponible								
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 de datos de seguridad de materiales para obtener información importante sobre salud y seguridad. Manténgase fuera del alcance de los niños.								

UNI-BOND MASTIC | SERIE 118

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (pie ² /gal)
Recomendado	175 (7,0)	330 (13,0)	11,7 (126)
Mínimo	150 (6,0)	280 (11,0)	13,7 (147)
Máximo	205 (8,0)	380 (15,0)	10,2 (110)

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 comportamiento. †

MEZCLAR

Revuelva y mezcle hasta obtener una consistencia uniforme sin crear burbujas de aire. Mezcle exhaustivamente para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo de la lata.

DILUCIÓN

NO DILUYA EL MATERIAL.

EQUIPO DE APLICACIÓN

Pulverizador air-less

Orificio de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interno de la manguera para pintura	Filtro del colector
380 a 685 micrones (0,015 a 0,027 in)	172 a 206 bares (2500 a 3000 psi)	9,5 mm (3/8 in)	600 micrones (tamiz 30)

Utilice la presión de atomización y la boquilla adecuadas de acuerdo con el equipo, la técnica de aplicación y en condiciones atmosféricas.

Rodillo: El uso de rodillo es un método aceptable para trabajar una película hasta darle el espesor adecuado, pero no producirá un acabado agradable desde el punto de vista estético. Utilice recubrimientos con tejido de pelo sintético de 9,5 mm a 19,0 mm (3/8 in a 3/4 in). Pueden requerirse varias capas para alcanzar el espesor recomendado de la película de acuerdo con la técnica de aplicación y el tamaño de los pelos del rodillo.

Brocha: Se recomienda solo en áreas pequeñas. Utilice una brocha de cerdas sintéticas rígidas. Introduzca el material en los espacios vacíos y no alise la superficie excesivamente con la brocha. **Nota:** La aplicación de este producto con rodillo o brocha causará que la película tenga marcas de punteado y/o del paso de las cerdas.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínima: 7 °C (45 °F) máxima: 49 °C (120 °F)

La superficie debe estar seca y debe tener 3 °C (5 °F) sobre el punto de rocío.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo con agua corriente limpia inmediatamente después del uso. Para finalizar, enjuague todo el equipamiento de pulverización con alcohol isopropilo.

† Los valores pueden cambiar según el color.

ADVERTENCIA

El exceso de pulverización seca puede eliminarse o lavarse en la mayoría de las superficies. El comportamiento de Dry-fall satisfactorio depende de la altura del trabajo, las condiciones atmosféricas y el ajuste del equipamiento. La baja temperatura y los altos niveles de humedad son factores muy importantes para tener en cuenta. Realice una prueba para cada aplicación de la siguiente manera: Aplique el pulverizador multicomponente desde una distancia entre 4,5 y 7,6 m (15 a 25 ft) del 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.

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