

TNEME-FASCURE SERIE 161

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi de poliamida
USO COMÚN	Recubrimiento de curado a baja temperatura y resistente a la corrosión para brindar protección contra la abrasión, la inmersión y el contacto con productos químicos suaves. Aplicación de segunda capa rápida, a 24 °C (75 °F).
COLORES	Consulte la guía de colores de Tnemec. 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.
ACABADO	Satinado
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	Acero: Autoimprimación o Series 20, FC20, 37H, 66, N69, N69F, 90, 160 y 530 Acero galvanizado y metal no ferroso: Autoimprimación o Series 66 y N69 Concreto: Autoimprimación o 54-660, 130, 201 y 214 Bloque de concreto: 54-562, 54-660, 130, 216 y 218 Panel de yeso: 51-792 para interiores secos
CAPAS FINALES	46H-413, 66, N69, 73, 84, 104, 113, 114, 161, 175, 262, 265, 290, 291, 1074 y 1075. Para obtener más información, consulte la sección COLORES en la hoja técnica de la pintura de acabado correspondiente.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	Servicio de inmersión: Limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10. Servicio de no inmersión: Limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6
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 el servicio técnico 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 óptimos resultados y un servicio de inmersión, aplique el chorro abrasivo conforme a la norma SSPC-SP13/NACE 6 para la preparación de superficies de concreto y la guía de preparación de superficies y uso de Tnemec.
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.
SUPERFICIES IMPRIMADAS	Servicio de inmersión: Escarifique la superficie de imprimación de la Serie 161 mediante chorro abrasivo fino antes de aplicar la pintura de acabado si: (a) la Serie 161 ha estado expuesta a la intemperie durante 60 días o más y si la pintura de acabado pertenece a la Serie 46H-413, 66, N69 ó 161; (b) la Serie 161 ha estado expuesta a la intemperie durante 14 días o más y la pintura de acabado pertenece a la Serie 104; (c) la Serie 161 ha estado expuesta a la intemperie durante 7 días o más y la pintura de acabado especificada pertenece a las Series 262 ó 265.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	58,0 ± 2,0% (mezclado) †
ESPESOR SECO RECOMENDADO	50 a 150 micrones (2,0 a 6,0 mils) por recubrimiento. Nota: La cantidad de recubrimiento y el espesor requerido varían según el sustrato, el método de aplicación y la exposición. Comuníquese con el representante de Tnemec.

TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	Al tacto	En la manipulación	Reaplicación	Inmersión
24 °C (75 °F)	1 hora	2-3 horas	3-4 horas	3 días
18 °C (65 °F)	2 horas	4-5 horas	5-6 horas	4-5 días
13 °C (55 °F)	3-4 horas	6-8 horas	10-12 horas	6-7 días
7 °C (45 °F)	6-7 horas	12-14 horas	16-18 horas	9-10 días
2 °C (35 °F)	8-10 horas	16-18 horas	20-22 horas	12-14 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: 349 g/L (2,92 lb/gal) Diluido al 5%: 372 g/L (3,11 lb/gal) Diluido al 10%: 393 g/L (3,28 lb/gal) †
RENDIMIENTO TEORÉTICO	22,8 m ² /L a 25 micrones (930 mils ft ² /gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †
NÚMERO DE COMPONENTES	Dos: Parte A y Parte B
EMBALAJE	Baldes de 18,9 L (5 galones) y latas de 3,79 L (1 galón). Pedido en múltiples de dos.
PESO NETO POR GALÓN	5,67 ± 0,11 kg (12,50 ± 0,25 lb) †
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	Parte A: 24 meses; Parte B: 12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

TNEME-FASCURE | SERIE 161

PUNTO DE INFLAMACIÓN SALUD Y SEGURIDAD

Parte A: 28 °C (82 °F) Parte B: 18 °C (64 °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)	100 (4,0)	180 (7,0)	21,6 (232)
Mínimo	50 (2,0)	90 (3,5)	43,2 (465)
Máximo	150 (6,0)	265 (10,5)	14,4 (155)

(1) Nota: Para obtener el espesor de película recomendado, las aplicaciones con brocha o rodillo requieren dos capas o más. 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 mecánicamente el contenido de cada contenedor para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo. Vierta una cantidad moderada de la parte B en un contenedor limpio lo suficientemente grande como para que quepan ambos componentes. Agregue un volumen equivalente de la parte A y la parte B 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. **Nota:** 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). **Nota:** La relación de mezcla es uno a uno por volumen.

DILUCIÓN

Utilice el diluyente n.º 4. 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.

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

16 horas a 2 °C (35 °F) 2 horas a 24 °C (75 °F) 1/2 hora a 38 °C (100 °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 MBC o JGA	E	765 ó 78	7,9 ó 9,5 mm (5/16" o 3/8")	9,5 ó 12,7 mm (3/8" o 1/2")	75-100 psi (5,2-6,9 bar)	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

Abertura de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de la manguera para pintura	Filtro del colector
380-485 micrones (0,015"-0,019")	124-207 bar (1800-3000 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.

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: Puede optar por la aplicación con rodillo cuando las restricciones medioambientales no permiten la pulverización. Utilice cubiertas de felpa sintética de 9,5 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

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 (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