



T N E M E C

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi inorgánico híbrido a base de agua
USO COMÚN	Un epoxi único de bajo olor, bajo COV y base acuosa que se distingue por su tecnología de curado “HydroLink” que brinda una durabilidad excepcional y resistencia a la corrosión. Se usa para proteger y acabar las estructuras de acero y concreto, incluso acero estructural, tanques, tuberías y equipos. Brinda una humectación superior al acero marginalmente limpio y a los recubrimientos existentes bien adheridos. Este recubrimiento es ideal para los fabricantes de acero y de equipos originales por sus características de curado rápido y manejabilidad. Su excelente resistencia al amarillado y al entizamiento cuando queda expuesto a los rayos UV y su plazo muy largo de repintado lo hace un producto versátil. La Serie 27WB exhibe bajo amarillado y buena estabilidad de color en colores blancos y tonos claro. Su formulación está bajo patente estadounidense.
COLORES	Beige 1255, Blanco Tnemec 00WH, Azul de Delft 39BL, Negro 35GR, Gris 33GR. Otros colores pueden ser disponibles, póngase en contacto con su representante de Tnemec. Nota: Este recubrimiento puede exhibir un cambio de color cuando está sujeto a la luz solar. Si se usa como capa final expuesta a la luz ultravioleta en exteriores, es importante seleccionar los colores con prudencia. Póngase en contacto con Tnemec para más información.
ACABADO	Satinado
REQUISITOS ESPECIALES	La Serie 27WB se probó conforme al método CDPH/EHLB/Standard, versión 1.1, prueba de emisiones de 2010 del Departamento de Salud Pública de California y cumple con las calificaciones de LEED v4, colaborativo para alto desempeño Desafío de escuelas y edificios habitables.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener resultados de pruebas específicas.

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN	Acero: autoimprimación o Series 1, 66, 66HS, L69, L69F, N69, N69F, 90G-1K97, 90-97, H90-97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 161, 161HS, 394. Nota: las Series 1, 90G-1K97, 90-97, H90-97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O y 394 deben quedar expuestas a la intemperie durante 24 horas antes de aplicar la pintura de acabado. Acero galvanizado: autoimprimación Concreto: autoimprimación, 215, 217, 218, 1254 Bloque de concreto: autoimprimación, 130, 215, 1254 Panel de yeso: autoimprimación, 151
CAPAS FINALES	Series 30, 66HS, 72, 73, 113, 114, 115, 156, 157, 158, 161HS, 180, 181, 270, 273, 280, 281, 287, 290, 291, 297•, 406, 435, 436, 446, 740, 750, 1028, 1029, 1070, 1070V, 1071, 1071V, 1072, 1072V, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1077, 1078, 1080•, 1081•. Nota: Para repintar la Serie 27WB con las Series 740 ó 750, no se puede transcurrir más de 90 días. •Un tiempo de curado extendido es necesario cuando se aplican las Series 297, 1080 ó 1081 como capas finales. Consulte los tiempos de repintado adicionales en el cuadro de curado abajo.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	Servicio de inmersión: limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 2. Nota: para el servicio de inmersión, debe imprimirse con las Series 1, 66, 66HS, L69, L69F, N69, N69F, 90G-1K97, 90-97, H90-97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 161 o 161HS. Servicio de no inmersión: limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 3 Nota: Limpieza abrasiva por granalla generalmente produce el mejor desempeño del recubrimiento. Si las condiciones no permiten hacerla, la Serie 27WB también se puede aplicar a superficies preparadas por medio de SSPC-SP2 o SP3 limpieza con herramientas manuales o mecánicas. (condición C del grado de oxidación según SSPC).
ACERO GALVANIZADO	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 comuníquese con el representante o 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 resultados o un servicio de inmersión óptimos, 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 Aplicaciones de Tnemec (consulte ICRI CSP 2-4).
BLOQUE DE HORMIGÓN	Deje curar el mortero durante 28 días. Prepárelo conforme a la norma SSPC-SP13/NACE 6 para nivelar protuberancias y salpicaduras de mortero, y elimine los demás contaminantes.
SUPERFICIES PINTADAS	Servicio de no inmersión: para obtener recomendaciones específicas, comuníquese con el representante de Tnemec.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	100 % (mezclado) †
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	75 a 350 micrones (3,0 a 14,0 mils) por recubrimiento. Nota: la cantidad de capas necesarias y el espesor requerido varían según el sustrato, el método de aplicación y la exposición. Comuníquese con el representante de Tnemec.

TYPOXY® | SERIE 27WB

TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	Al tacto	En la manipulación	Reaplicación†
49°C (120°F)	15 minutos	1 hora	2 horas
35°C (95°F)	30 minutos	2 horas	3 horas
24°C (75°F)	1 hora	6 horas	8 horas
13°C (55°F)	2 horas	8 horas	16 horas
7°C (45°F)	3 horas	10 horas	24 horas
2°C (35°F)	4 horas	3 días	4 días

El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película. Para servicios de inmersión, cure a 24°C (75°F) durante 24 horas como mínimo. † Los siguientes tiempos de repintado aplican con las Series 297, 1080 ó 1081 como capas finales: 35°C (95°F) 12 horas, 13°C a 24°C (55°F a 75°F) 24 horas, 7°C (45°F) 4 días, 2°C (35°F) 7 días. **Nota:** Para un curado más rápido en temperaturas hasta 2°C (35°F), agregue No. 44-700 Epoxy Accelerator, y vea la ficha técnica de ese producto por separado para los detalles del curado. **Nota:** El uso de la Serie 44-700 Acelerador no es recomendado cuando la temperatura supera los 24°C (75°F).

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE RENDIMIENTO TEORÉTICO NÚMERO DE COMPONENTES EMBALAJE

Sin diluir: 0,9 g/L (0,01 lb/gal) †

0 lb/gal en extracto sólido

39,4 m²/L a 25 micrones (1.604 mils ft²/gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †

Dos: parte A y parte B (una parte A para una parte B por volumen).

LOS KITS CONSISTEN EN:

	PARTE A	PARTE B	Rendimiento (mezclado)
Kit mediano	Balde de 2 galones	Balde de 6 galones (con relleno parcial)	4 galones (15,1 L)
Kit pequeño	Lata de 1 galón	Lata de 3 galones (con relleno parcial)	2 galones (7,56 L)

PESO NETO POR GALÓN

6,46 ± 0,11 kg (14,25 ± 0,25 lb) (mezclado) †

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

Mínimo 4 °C (40 °F) Máximo 32 °C (90 °F)

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

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

Parte A: 12 meses; Parte B: 9 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A: 64 °C (147 °F) Parte B: >100 °C (212 °F)

SALUD Y SEGURIDAD

Los productos de pintura contienen ingredientes químicos que se consideran peligrosos. Antes de utilizar este producto, lea la etiqueta y la hoja de datos de seguridad de materiales (MSDS) para obtener información importante relacionada con la salud y la seguridad.

Manténgase fuera del alcance de los niños.

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

Sin diluir

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Mínimo	75 (3,0)	75 (3,0)	49,7 (535)
Máximo	355 (14,0)	355 (14,0)	10,6 (115)

Diluido al 20%

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Mínimo	75 (3,0)	90 (3,5)	44,7 (481)
Máximo	355 (14,0)	430 (17,0)	8,9 (95)

Nota: la aplicación con rodillo o brocha puede requerir dos o más capas para obtener el espesor de película recomendado. 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 un recubrimiento en seco por debajo del espesor mínimo o por encima del espesor máximo podría afectar negativamente el rendimiento del recubrimiento.

MEZCLAR

Mezcle mecánicamente el contenido del contenedor marcado como parte B para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo. Agregue el contenido de la lata identificada como parte A a la parte B mientras se agita mecánicamente. Mientras mezcla, raspe la pared del contenedor para mezclar por completo los dos componentes. Continúe agitación durante un mínimo de dos minutos hasta que los dos componentes estén completamente mezclados. Si se usa la Serie 44-700 Acelerador, agregue lentamente una (1) onza de 44-700 por cada galón mezclado de la Serie 27WB mientras se revuelve. **Nota:** El uso de más del volumen recomendado de 44-700 tendrá un efecto negativo en el desempeño.

No mezclar completamente las partes A y B antes de diluir puede afectar el brillo y desempeño del producto. No utilice material mezclado si vence el tiempo útil de la mezcla. Para mezclar cada kit es necesario usar un batidor limpio sin acumulación para asegurar que la mezcla de los componentes se realice de forma adecuada. Para las características óptimas de aplicación, la temperatura del material debe ser dentro de 21° y 29°C (70° y 85°F).

DILUCIÓN

Para realizar una aplicación con pulverizador, brocha o rodillo, diluya del 15% al 25% por galón con agua corriente limpia. **Precaución: la dilución con agua a alta temperatura reducirá significativamente la vida útil del tarro. Para obtener los mejores resultados, la temperatura del agua no debería exceder de 27°C (80°F).**

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

Sin 44-700: 2.5 horas a 24°C (75°F) diluido 15% con agua 1 hora a 32°C (90°F) diluido 20% con agua

Con 44-700: 2 horas a 4°C (40°F) diluido 15% con agua 1.5 horas a 15°C (60°F) diluido 15% con agua
45 minutos a 24°C (75°F) diluido 20% con agua

Nota: El uso de la Serie 44-700 Acelerador no es recomendado cuando la temperatura supera los 24°C (75°F).

TYPOXY® | SERIE 27WB

LA VIDA ÚTIL Sin 44-700: 2.5 horas a 24°C (75°F) cuando se diluye 15% con agua 3.5 horas a 24°C (75°F) cuando se diluye 20% con agua
45 minutos a 32°C (90°F) cuando se diluye 20% con agua

Con 44-700: 1.5 horas a 4°C (40°F) cuando se diluye 15% con agua 45 minutos a 24°C (75°F) cuando se diluye 15% con agua

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	Presión de la olla
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")	3,4-4,8 bar (50-70 psi)	0,7-1,4 bar (10-20 psi)

Las bajas temperaturas o las mangueras más largas requieren tarros a presiones más altas. El material no debe permanecer en la manguera..

Pulverizador sin aire

Abertura de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de la manguera para pintura	Filtro del colector
430-535 micrones (0,017"-0,021")	255-345 bar (3700-5000 psi)	6,4 ó 9,5 mm (1/4" ó 3/8")	250 micrones (60 tamiz)

Utilice la presión de atomización y la boquilla más adecuada de acuerdo con el equipo, la técnica de aplicación y las condiciones del clima.

Rodillo: utilice cubiertas de tejido de felpa sintética de 9,5 mm a 12,7 mm (3/8" o 1/2").

Brocha: se recomienda solo en áreas pequeñas.. Utilice brochas de alta calidad de cerdas naturales o sintéticas.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínima 2°C (35°F), óptima 18°C a 27°C (65°F a 80°F), máxima de 49°C (120°F). La temperatura del sustrato debe ser de 3°C (5°F) por encima del punto de rocío, como mínimo. El recubrimiento no se curará si la temperatura de la superficie es menor que el límite mínimo. Tiempo de curado necesario para resistir el contacto directo con humedad a tal temperatura de superficie.

Temperatura	Para Resistir la Humedad
49°C (120°F)	5 horas
35°C (95°F)	6 horas
24°C (75°F)	7 horas
13°C (55°F)	20 horas
7°C (45°F)	36 horas
2°C (35°F)	4 días

TEMPERATURA DE MATERIAL

Para obtener una aplicación y manipulación óptimos, la temperatura del material durante la aplicación debe estar entre 21°C y 29°C (70°F y 85°F). La temperatura afectará la funcionalidad. Las temperaturas frías aumentan la viscosidad y disminuyen la funcionalidad. Las temperaturas elevadas disminuirán la viscosidad y reducirán la vida útil del tarro.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo con agua inmediatamente después de la aplicación, enjuague con metil etil cetona (MEK) o acetato de metilo.

† **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 Inc. 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 +1 816-483-3400 Fax: 1-816-483-3969 www.tnemec.com

