

TNEME-GLAZE SERIE 282

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi poliamina novolac
USO COMÚN	Recubrimiento de acabado novolac, de gran resistencia a los productos químicos y a los solventes, para paredes, suelos, paredes y otras superficies. Brinda una estética mejorada y una protección adicional contra la abrasión, el impacto y la mayoría de los ácidos, álcalis y solventes.
COLORES	Disponible es seis colores StrataShield: Gris 33GR ANSI No. 61, Plomo 46GR, Canal Azul 42BL, Bálsamo 91GN, Negro 35GR, Teja Monterrey 28RD. Colores especiales son disponibles, póngase en contacto con su representante Tnemec. Nota: El epoxi se entiza y se torna de color amarillo con el paso del tiempo y con la exposición prolongada a la luz solar y artificial. La selección de los colores pasteles claros y blancos debe tomarse con precaución. La falta de ventilación y de mezclado, 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 el desarrollo de un manto de amina y afectar la adhesión de las pinturas de acabado siguientes. Novolac se mancha después de una prolongada exposición a determinados ácidos. Como resultado, se recomiendan colores más oscuros.
ACABADO	Brillo. (La aplicación con rodillo ofrece un acabado de cáscara de naranja).

SISTEMA DE CAPA

SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN	Series 130, 215, 218 y 1254. Nota: Se encuentra disponible un kit de reparación 201 con sílice ahumada parte C para realizar pequeños parches o pulidos. Para reparaciones más extensas y para obtener más información, comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec.
IMPRIMACIÓN	Concreto: Autoimprimación o Series 27WB, 201, 205, 208, 237, 238, 239, y 241. Bloque de concreto: Autoimprimación en bloques de concreto rellenos Panel de Yeso, Madera, Panel de Cemento: Autoimprimación o Series 201
INTERMEDIAS	Series 210, 237, 237SC, 238, 239, 239SC, 270, 273 y 282
CAPAS FINALES	Serie 282

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

CONCRETO HORIZONTAL	<p>Prepare las superficies con el método más adecuado según la exposición y el servicio. Para obtener recomendaciones específicas, consulte la hoja técnica del imprimador correspondiente.</p> <p>Deje que concreto vaciado nuevo se cure durante un mínimo de 28 días a 24°C (75°F). Verifique la sequedad del concreto de acuerdo con los métodos ASTM F 1869 "Prueba de calcio de cloruro" (la transmisión de vapor de agua no debe exceder 3 libras por 1.000 pies cuadrados durante un periodo de 24 horas), F 2170 "Sondas in situ" (la humedad relativa no debe superar el 80%), o D 4263 "Hoja de plástico" (sin presencia de humedad). Nota: Las pruebas indicadas arriba no pueden garantizar que evitarán en el futuro problemas relacionados con la humedad, particularmente en losas de hormigón existentes. Esto es especialmente el caso si no se puede confirmar la existencia de una barrera de vapor debajo de la losa, o si se sospecha que tiene contaminación de aceites, químicos, silicatos no reaccionados, cloruros, o la reacción sílica alcalina (ASR).</p>
CONCRETO VERTICAL	<p>Prepare las superficies de acuerdo con las normas conjuntas de preparación NACE No. 6/SSPC-SP13 y las guías técnicas de ICRI. Limpie todas las superficies de lechada, compuestos de curado, endurecedores, selladores y otros contaminantes para dejar un perfil de anclaje de ICRI-CSP 3 como mínimo por medio de chorro abrasivo, granallado, chorro de agua a presión, o la abrasión mecánica. Las grietas grandes, los vacíos, y otras imperfecciones de la superficie deben ser llenados con un llenador o nivelador recomendado. Nota: Para un contenido de humedad en exceso de 3 lb por 1.000 ft² o humedad relativa en exceso del 80%, las Series 208 ó 241 se pueden sustituir por el primario. Consulte la ficha técnica de las Series 208 ó 241 para más información.</p>
BLOQUE DE HORMIGÓN	<p>En autoimprimaciones: Deje curar el concreto nuevo durante 28 días. Aplique el chorro abrasivo o raspe mecánicamente el concreto para eliminar la lechada, los agentes desmoldantes, los productos de curado, endurecedores, selladores y otros contaminantes a fin de obtener la textura deseada de la superficie. (Consulte SSPC-SP13).</p>
PANEL DE YESO, MADERA, PANEL DE CEMENTO	<p>En autoimprimaciones: Deje curar el mortero nuevo durante 28 días. La superficie debe estar en buen estado, limpia, seca y sin ningún tipo de contaminante. Nivele todas las protuberancias y las salpicaduras de mortero. En superficies sin huecos de aguja, utilice la base de pintura/rellenador/parcheador.</p>
TODAS LAS SUPERFICIES	<p>Debe estar limpio, seco y libre de aceite, grasa y otros contaminantes. Nota: Cuando se usan paneles resistentes a la humedad y/o el impacto en entornos húmedos, utilice la Serie 215 y cinta de fibra de vidrio o un compuesto idóneo para entornos húmedos.</p>

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	100% (mezclado) †
ESPESOR SECO RECOMENDADO	Horizontal: 150 a 305 micrones (6,0 a 12,0 mils) por capa. Vertical: 100 a 205 micrones (4,0 a 8,0 mils) por capa. Capas adicionales pueden ser necesarias para mejorar la apariencia o para esconder las capas anteriores.

TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	Para aplicar la pintura de acabado	En la puesta en servicio •	Curado completo
24 °C (75 °F)	8-24 horas	24 horas	5 días

Si transcurrieron más de 24 horas entre la aplicación de cada recubrimiento, la superficie revestida con Tnemec-Glaze deberá rasparse mecánicamente antes de aplicar la pintura de acabado. • **Nota:** 24 horas de curado para contención secundaria, áreas de alto tráfico y determinadas exposiciones químicas. El curado en determinadas exposiciones químicas extremas requiere hasta cinco días. Comuníquese con el representante de Tnemec o con los servicios técnicos de Tnemec.

TNEME-GLAZE | SERIE 282

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

Sin reducir: 16 g/L (0,13 lb/gal)
Reducida al 5% (Thinner No. 2): 63 gramos/litro (0,52 lbs/galón)
Reducida al 5% (Thinner No. 42): 60 gramos/litro (0,50 lbs/galón)

RENDIMIENTO TEORÉTICO
 NÚMERO DE COMPONENTES
 EMBALAJE

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 (1 parte A para 1 parte B por volumen)

EL KIT CONSISTE EN:

	PARTE A	PARTE B	Rendimiento una vez mezclado
Kit grande	Balde de 5 galones	Balde de 5 galones	37,9 L (10 galones)
Kit pequeño	Lata de 1 galón	Balde de 1 galón	7,57 L (2 galones)

PESO NETO POR GALÓN

5,2 ± 0,11 kg (11,51 ± 0,25 lb) (mezclado) †

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

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

Nota: Conservar el material a temperaturas entre 21°C y 32°C (70°F y 90°F) por lo menos 48 horas antes del uso.

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA
VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

(Seco) Continuo a 135 °C (275 °F) Intermitente a 149 °C (300 °F)

12 meses a la temperatura de almacenamiento recomendada.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A: 180 °F (82°C) Parte B: No aplicable

SALUD Y SEGURIDAD

Este producto contiene 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

Antes de comenzar, lea con atención la Guía de Instalación y Aplicación de StrataShield para pisos.

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Horizontal	150-305 (6,0-12,0)	150-305 (6,0-12,0)	12,4-24,8 (134-267)
Vertical	100-205 (4,0-8,0)	100-205 (4,0-8,0)	18,6-37,3 (201-401)

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

Utilice una taladradora de velocidad variable con lámina PS Jiffy. Mezcle lentamente 1 parte del componente A y durante la agitación, agregue 1 parte del componente B y mezcle durante, al menos, dos minutos. Raspe las paredes del balde con una espátula flexible para asegurarse de mezclar todo el contenido de la parte B con la parte A. Después de agitar, aplique el material mezclado, siempre que se encuentre fuera de la fecha de uso límite que figura en el pote.

Nota: Si no se realiza la aplicación ni se reduce el volumen, se fijará una gran cantidad del material rápidamente.

Precaución: No selle el material mezclado. Pueden producirse riesgos de explosión.

DILUCIÓN

Normalmente no se requiere. Se puede reducir al 5% o 190 mL (6,4 onzas) por galón para mejorar las propiedades de aplicación. Para brocha o rodillo, use el Thinner No. 2. Para aplicación de pulverización use el Thinner No. 42.

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

25 a 30 minutos a 24 °C (75 °F) 15 a 20 minutos a 27 °C (80 °F) 8 a 10 minutos a 32 °C (90 °F)

Si la temperatura del material se encuentra por encima de los 32 °C (90 °F), se reducirá significativamente la vida útil del pote.

EQUIPO DE APLICACIÓN

Pulverizador sin aire

Bomba	Orificio de boquilla	Presión de atomización	Diámetro interno de la manquera de fluidos	Filtro del colector
Graco "King" 45:1 ó 56:1	485-840 micras (0,019"-0,033")	274-344 bar (4,000-5,000 psi)	9,5 a 12,7 mm (3/8" a 1/2")	60 Tamiz (250 micras)

Rodillo: Utilice rodillo tejido de alta calidad tipo sin pelusa de pelo sintético de 3/8" a 1/2" de largo.

Brocha: Utilice brochas con pelos de nailon o sintéticos de alta calidad.

Horizontal: Utilice una rasqueta y un rodillo. Se recomienda utilizar brochas sólo en áreas pequeñas.

Vertical: Aplicar con rodillo o pulverizador y acabar con rodillo. Se recomienda utilizar brochas sólo en áreas pequeñas.

La pulverización debe utilizarse solo para transferir el material a la superficie y después de su aplicación, la superficie debe acabarse con rodillo.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo de 13 °C (55 °F), óptimo 18 °C a 27 °C (65 °F a 80 °F), máximo de 32 °C (90 °F). La temperatura del sustrato debe ser de 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío, como mínimo. Para evitar la desgasificación, la temperatura del hormigón debe estar estable o en una tendencia al descenso constante. El material no debe ser aplicado en la luz directa del sol.

TEMPERATURA DE MATERIAL

Para una aplicación, manipulación y rendimiento óptimos, la temperatura del material durante la aplicación debe estar entre los 21 °C y 32 °C (70 °F y 90 °F). La temperatura afectará la funcionalidad. Las temperaturas frías aumentan la viscosidad y disminuyen la funcionalidad. Las temperaturas cálidas disminuyen la viscosidad y reducen la vida útil del pote.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo inmediatamente después del uso con xileno o metil etil cetona.

† Los valores pueden cambiar según el color.

TNEME-GLAZE | SERIE 282

GARANTIA Y LIMITACION DE LA RESPONSABILIDAD DE LOS VENDEDORES: 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.

