



PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxy Poliamina
USO COMÚN	Recubrimiento epoxico interno versátil de alta estructura, aplicado en una sola capa con equipo plural componente. Sus propiedades química y físicas mejoradas lo convierten en una opción excelente y rentable para el control de la corrosión en tanques que manejan agua salada, lodos de perforación, fluidos de retorno a temperatura moderada y una amplia gama de productos químicos utilizados en la industria del petróleo y del gas. La Serie 307 contiene refuerzo de microfibra para mejorar la integridad de la película.
COLORES	Azul 1237, Gris 1239. Nota: Los epoxis se entizan y se vuelven amarillentos con el paso del tiempo y con la exposición prolongada a los rayos ultravioleta y a la luz artificial.
ACABADO	Semi-Brillante
REQUISITOS ESPECIALES	La Serie 307 cumple con API 652 para revestimiento de tanques de almacenamiento sobre tierra.

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN	Autoimprimante o Serie 61, N69F, 161. Nota: Para superficies con picaduras ligeras a moderadas, imprimir la superficie antes de la aplicación de la Serie 307 puede ayudar a prevenir discontinuidades en la película de recubrimiento curada. Nota: Los siguientes tiempos máximos de repintado se usan cuando se aplica una capa de acabado de la Serie 307; Serie 61, 14 días; Serie N69F y 161, 30 días. Si se excede este límite de tiempo, o si la serie N69F o 161 se expone al exterior por más de 14 días, la imprimación debe escurificarse uniformemente antes de aplicar la capa de acabado. Nota: Las series N69F o 161 son solo para servicio de petróleo crudo.
REPARAR/RETOCAR	Serie G312-1234TK

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	Servicio en inmersión: Limpieza con chorro abrasivo a metal casi blanco SSPC-SP10/NACE 2 o ISO Sa 2 1/2 limpieza a chorro muy completa con un perfil de anclaje angular mínimo de 3.0 mils. Nota: Para exposiciones agresivas o inmersión en temperaturas elevadas, se puede requerir una limpieza con chorro abrasivo grado SSPC-SP5/NACE 1 o ISO Sa 3 para limpiar visualmente el acero con un perfil de anclaje angular mínimo de 3.0 mils. Favor ponerse en contacto con servicio técnico de Tnemec para más información.
SOLDADURAS	Retire las salpicaduras de soldadura, las rebabas o las protuberancias; quitar y/o redondear los bordes afilados; y alisar las soldaduras ásperas antes de la limpieza abrasiva. Las soldaduras deben rectificarse para eliminar cualquier irregularidad y se consideran listas para pintar cuando se haya alcanzado un nivel de acabado mínimo de una designación de C, como se define en la última revisión de NACE SP0178. Nota: Se debe aplicar una capa franja de la Serie 61 o la Serie 307 a todas las soldaduras, hendiduras y ángulos agudos.
TODAS LAS SUPERFICIES	Deben estar limpias, secas y libres de aceite, grasa y otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	100% (MEZCLA)
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	20.0 a 50.0 mils (500 a 1270 micrones) en una capa con múltiples pasadas. Nota: La Serie 307 se puede aplicar a un alto espesor opcional de 60 mils en una sola capa para superficies horizontales.

TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	Al tacto	En la manipulación	Inmersión
95°F (35°C)	1 hora	2-3 horas	1 día
75°F (24°C)	1 hora	4-5 horas	3 días
55°F (13°C)	1.5 horas	13-15 horas	5 días

Nota: La información de curado anterior es para servicio de inmersión, almacenamiento temporal o parcial para exposiciones químicas recomendadas por debajo de los 100°F (37°C). Para temperaturas en servicio > 100°F (37°C), consulte a su representante de Tnemec o a servicio técnico de Tnemec. **Nota:** Si han transcurrido más de 7 días entre capas, la superficie revestida con la Serie 307 debe ser mecánicamente expuesta a abrasión antes de aplicar la capa final.

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL 0.26 lbs/galón (32 gramos/litro)

CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE 0.09 lbs/gal de sólidos

RENDIMIENTO TEORÉTICO 1,604 mil pie²/gal (39.4 m²/L a 25 micrones). Ver APLICACION para las tasas de cubrimiento.

NÚMERO DE COMPONENTES Dos: Parte A (epoxico) y Parte B (amina)

PROPORCIÓN DE MEZCLA En volumen: Tres (Parte A) a una (Parte B).

EMBALAJE

	Parte A (con relleno parcial)	Parte B (con relleno parcial)	Mezcla (mezclado)
Kit grande†	3 tambores de 55 galones	1 tambor de 55 galones	200 galones
Kit Mediano†	3 cubetas de 6 galones	1 cubeta de 6 galones	20 galones

†Solo para aplicación con plural multi componente.

PESO NETO POR GALÓN 12.33 ± 0.25 lbs (5.59 ± .11 kg) (mezclado)

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO Mínima 20°F (-6°C) Máxima 110°F (43°C).

Antes de la aplicación, la temperatura del material debe estar entre 70°F y 80°F (21°C y 27°C). Se sugiere que el material se almacene a estas temperaturas al menos 48 horas antes de su uso.

TANK ARMOR® | SERIE 307

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

Póngase en contacto con Servicio Técnico de Tnemec para obtener más información

VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

Parte A: 24 meses y Parte B: 24 meses a la temperatura de almacenamiento recomendada.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A >230°F (>110°C) Parte B: 140°F (60°C)

SALUD Y SEGURIDAD

Los productos de pintura contienen ingredientes químicos que se consideran peligrosos. Lea la etiqueta del recipiente y las MSDS para obtener información importante sobre salud y seguridad antes del uso de este producto.

Mantener fuera del alcance de los niños.**APLICACIÓN/USO****ÍNDICE DE COBERTURA**

	Seco Micrones (Mils)	Micrones húmedos (mils)	m²/gal (ft²/gal)
Sugerido	760 (30,0)	760 (30,0)	5,0 (53)
Mínimo	508 (20,0)	508 (20,0)	7,5 (80)
Maximum	1270 (50,0)	1270 (50,0)	3,0 (32)

Permitir irregularidades en la superficie y exceso de pulverizado (overspray). La aplicación de recubrimiento por debajo del mínimo por encima del máximo recomendado de película seca puede afectar negativamente el rendimiento del recubrimiento.

MEZCLAR

Mezcle el contenido de cada recipiente, asegurándose de que no quede pigmento en la parte inferior.

Pre calentamiento: : Caliente cada componente a 110°F-120°F (43°C-49°C) antes de hacer la aplicación de rociado.**DILUCIÓN****NO DILUYA.** La dilución afectará negativamente las propiedades de desempeño.**TIEMPO DE PURGAR**

Un minuto.

APLICACIÓN**SOLO CON EQUIPO PLURAL MULTI COMPONENTE.** Contacte al servicio técnico de TNEMEC para las modificaciones recomendadas a los equipos.**Brocha:** Recomendado para áreas pequeñas, reparaciones y uniones soldadas.**TEMPERATURA DE SUPERFICIE**

Mínima 40°F (4°C) Máxima 110°F (43°C)

La temperatura de la superficie debe estar seca y al menos a 5°F (3°C) por encima del punto de rocío.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todos los equipos inmediatamente después de su uso con el disolvente de TNEMEC No.4. ó MEK.

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.