



TANK ARMOR SERIE 322

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxy poliamina modificada
USO COMÚN	Epoxico 100% sólidos de generación avanzada, de alta estructura que brinda protección a interior de tanques de almacenamiento de acero y recipientes con diversos contenidos, que incluyen, entre otros, petróleo crudo y combustibles terminados. Los mecanismos únicos de curado permiten la aplicación con equipo sin aire (airless) estándar.
COLORES	Azul 1234
ACABADO	Semi-Brillante
REQUISITOS ESPECIALES	La Serie 322 cumple con API 652 para revestimiento de tanques de almacenamiento sobre tierra.

SISTEMA DE CAPA

SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN	Series 215. Nota: Para superficies de acero con picaduras aisladas y pesadas, vuelva a cubrir el área con la Serie 215 antes de la aplicación de la Serie 322.
IMPRIMACIÓN	Autoimprimante o Serie 61, N69F, 161. Nota: Para superficies con picaduras ligeras a moderadas, aplicar primer sobre la superficie antes de la aplicación de la Serie 322 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 322; 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 escarificarse uniformemente antes de aplicar la capa de acabado. Nota: Las series N69F o 161 son solo para servicio de petróleo crudo.

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 322 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	16.0 a 40.0 mils (400 a 1015 micrones) en una o dos capas. Nota: Para superficies de acero con picaduras, el EPS recomendado es de 30 a 40 mils (760 a 1015 micrones). Nota: Dependiendo del grado de picadura, una capa principal de la Serie 61 o un nuevo revestimiento con la Serie 215 puede ayudar a aliviar el potencial de holiday en el revestimiento curado.

TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	Al tacto	Secado completo	Mínimo para repinte	Volver a servicio	Máximo para repinte
95°F (35°C)	2 1/2 horas	5 1/2 horas	4 horas	48 horas	7 días
75°F (24°C)	7 horas	18 horas	16 horas	48 horas	7 días
50°F (10°C)	24 horas	27 horas	32 horas	7 días	7 días

Nota: estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 500 micrones (20,0 mils). El tiempo de curado puede variar según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película. **Ventilación:** cuando el producto se utilice para revestimientos de tanque o en espacios cerrados, asegúrese de que exista una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado.

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

Sin diluir: 0.10 lbs/galón (12 gramos/litro)
Diluido al 5%: 0.44 lbs/galón (52 gramos/litro) †

CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE

Sin diluir: 0.0 lbs/gal sólidos
Diluido al 5%: 0.37 lbs/gal sólidos

RENDIMIENTO TEORÉTICO

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

NÚMERO DE COMPONENTES

Dos: Parte A (poliamina) y Parte B (epoxico)

PROPORCIÓN DE MEZCLA

En volumen: Una (Parte A) a una (Parte B).

EMBALAJE

	Parte A	Parte B	Una vez mezclado
Kit grande	Cubeta de 5 galones	Cañete de 5 galones	10 galones (37.85 L)
Kit median	Cubeta de 6 galones (llenado parcial)	Cubeta de 6 galones (llenado parcial)	5 galones (15.14 L)
Kit pequeño	Lata de 1 galón (llenado parcial)	Lata de 1 galón (llenado parcial)	1 galón (3.79 L)

El kit grande se ofrece para aplicación con equipo plural multi componente.

PESO NETO POR GALÓN

12.70 ± 0.25 lbs (5.76 ± .11 kg) (mezclado) †

TANK ARMOR | SERIE 322

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO	Mínima 20°F (-6°C) Máxima 110°F (43°C).
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	La resistencia química varía según la exposición química y la temperatura. Póngase en contacto con Servicio Técnico de Tnemec para obtener más información.
VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO	Parte A: 12 meses y Parte B: 12 meses a la temperatura de almacenamiento recomendada.
PUNTO DE INFLAMACIÓN	Parte A y Parte B: >200°F (97°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 Mantener fuera del alcance de los niños.

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gl (ft ² /gl)
400 (16,0)	400 (16,0)	9,3 (100)
760 (30,0)	760 (30,0)	5,0 (53)
1,015 (40,0)	1,015 (40,0)	3,7 (40)

Permitir irregularidades en la superficie y exceso de pulverizado (overspray). El espesor de película se redondea a los 0,5 mil ó 5 micrones más cercanos. 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 todo el contenido de la Parte A y la Parte B por separado. Raspe toda la Parte A y la Parte B en un recipiente adecuado usando una espátula flexible. Use un taladro de velocidad variable con una cuchilla PS Jiffy y mezcle los componentes mezclados por un mínimo de dos minutos. Aplique el material mezclado dentro de los límites de vida útil o rociado después de agitar. Para las características de aplicación óptimas, la temperatura del material debe estar entre 70°F (21°C) y 80°F (27°C). Nota: Un gran volumen del material se gelificará rápidamente si no se aplica o se reduce en volumen. **Precaución:** No vuelva a sellar o tapar el material mezclado. Se puede crear un peligro de explosión.

DILUCIÓN

Se puede adelgazar hasta un 5% o 6 onzas líquidas por galón con el diluyente No.2. NO adelgace en áreas donde existan regulaciones estrictas de extracción.

LA VIDA ÚTIL

Sin diluir: 25 minutos a 75°F (24°C)

Diluido al 5%: 1 hora a 75°F (24°C) 30 minutos a 90°F (32°C)

EQUIPO DE APLICACIÓN

Pulverizador sin aire

Pistola	Tamaño de bomba	Orificio de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de la manguera de fluido	Filtro del collector
Graco XHF, XTR7 o WIWA 500F	56:1, X50 o X60	0,019"-0,023" (483-585 micras)	5500-6000 psi (379-413 bar)	Vea abajo	N/R

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

Nota: extraiga todos los filtros. El material necesita alimentarse por gravedad a través de una tolva adjunta. El material no se alimentará a través de un tubo de succión. **Nota:** Si la temperatura del material mezclado en masa exceda 66°C (150°F), purgue inmediatamente todo el equipo de pulverización y limpie con disolvente.

Aplicación de varios compuestos: Póngase en contacto con los servicios técnicos de Tnemec para obtener información detallada sobre los requisitos de los equipos.

Brocha: se recomienda sólo para áreas pequeñas. Utilice brochas de alta calidad con cerdas naturales o sintéticas.

Rodillo: no se recomienda utilizar uno.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínima 50°F (10°C) Máxima 130°F (54°C)

La temperatura de la superficie debe estar al menos a 5°F (3°C) por encima del punto de rocío. El recubrimiento no curará a temperatura de superficie por debajo de la temperatura mínima. Para evitar la desgasificación, la temperatura del concreto debe estar estable o en un modo de temperatura descendiente.

TEMPERATURA DE MATERIAL

Previo a 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 tenga almacenado a esas temperaturas al menos 48 horas antes de ser usado. La temperatura afectará la trabajabilidad. Temperaturas bajas incrementan la viscosidad y causan decremento en la trabajabilidad. Temperaturas altas causan decremento en la viscosidad y reducen el tiempo de vida.

DETECCIÓN DE FALLAS

Si es requerido por las especificaciones de proyecto, la prueba de holiday puede ser ejecutada en concordancia con NACE SP0188. Contacte a Servicio Técnico de Tnemec para las recomendaciones de voltaje y parámetros de curado antes de la prueba.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todos los equipos inmediatamente después de su uso con el disolvente de Tnemec No.4. Use el disolvente No. 68 cuando se requiera cumplir con regulaciones de VOC.

† Valores pueden variar con 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 www.tnemec.com