



PERFIL DEL PRODUCTO

| | |
|-------------------------------|--|
| DESCRIPCIÓN GENÉRICA | Epoxi fenólico modificado |
| USO COMÚN | Epoxi de espesor elevado y entrecruzamiento denso, de alto rendimiento, con excelente resistencia a una amplia gama de productos químicos, solventes y petróleo, en una amplia gama de temperaturas. Consulte el cuadro de resistencia química de Serie 350. |
| COLORES | Azul 1232, Blanco 1214. 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. |
| ACABADO | Semibrillo |
| REQUISITOS ESPECIALES | La Serie 350 cumple con API 652 para tanques de almacenamiento superficiales. |
| CRITERIOS DE DESEMPEÑO | Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener resultados de pruebas específicas. |

SISTEMA DE CAPA

| | |
|---|---|
| SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN | Serie 351 |
| 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 350 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 350; 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. |
| REPARAR/RETOCAR | Serie G312-1234TK |

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

| | |
|------------------------------|---|
| ACERO | Servicio de inmersión: SSPC-SP10/NACE 2 Limpieza a metal casi blanco o ISO Sa2 ½ Chorreado muy cuidadoso, con un perfil de anclaje angular de 3,0 milésimas de profundidad mínimo. Nota: Para exposición a cargas agresivas o inmersión en temperaturas elevadas, puede ser requerida una limpieza SSPC-SP5/NACE 1 o ISO Sa3 Chorreado a acero visualmente limpio, con un perfil de anclaje angular de 3,0 milésimas de profundidad mínimo. Póngase en contacto con el 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 350 a todas las soldaduras, hendiduras y ángulos agudos. |
| TODAS LAS SUPERFICIES | Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes. |

DATOS TÉCNICOS

| VOLUMEN DE SÓLIDOS | 100% | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|---|-------------------------------|--------------------|------------------------|---------------|-------------------------|---|-----------------------|-------------|------------------------|---|--------------------|-------------|----------------------|-------------------|--------------------|
| ESPOSOR SECO RECOMENDADO | Una sola capa con varios pases de 508 a 1.016 micrones (20,0 a 40,0 mils). | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TIEMPO DE CURACIÓN | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>Al tacto</th> <th>En la manipulación</th> <th>Inmersión</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>24 °C (75 °F)</td> <td>3 horas</td> <td>4 horas</td> <td>24 a 36 horas</td> </tr> </tbody> </table> <p>Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 500 micrones (20,0 mils). Las capas con espesores de película más altos, poca ventilación o las temperaturas frías requieren más tiempo de curado. Normalmente, este recubrimiento desarrolla un manto de amina durante el curado. Aunque esta condición no afecte de manera negativa el rendimiento del recubrimiento, este manto deberá eliminarse mediante una limpieza abrasiva tipo barrido antes de aplicar las capas adicionales. Durante condiciones de alta humedad, se recomienda realizar la aplicación mientras la temperatura se encuentra en aumento. El tiempo de curado para alcanzar una dureza mínima Shore D de la Serie 77 o una dureza Barcol GYZJ 935 de 55 para servicios de inmersión es de 24 a 36 horas. Para poder obtener una medida óptima, el espesor mínimo de película seca debe ser de 30 mils.</p> | Temperatura | Al tacto | En la manipulación | Inmersión | 24 °C (75 °F) | 3 horas | 4 horas | 24 a 36 horas | | | | | | | | |
| Temperatura | Al tacto | En la manipulación | Inmersión | | | | | | | | | | | | | | |
| 24 °C (75 °F) | 3 horas | 4 horas | 24 a 36 horas | | | | | | | | | | | | | | |
| COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL | 23 g/L (0,19 lb/gal) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE | 0 lb/gal en extracto sólido | | | | | | | | | | | | | | | | |
| RENDIMIENTO TEORÉTICO | 39,4 m ² /L a 25 micrones (1.604 mils ft ² /gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. | | | | | | | | | | | | | | | | |
| NÚMERO DE COMPONENTES | Dos: Tres Partes A (epoxi) para una: Parte B (amina) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EMBALAJE | LOS KITS CONSISTEN EN: | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>PARTE A (con relleno parcial)</th> <th>PARTE B</th> <th>Rendimiento (mezclado)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Kit grande</td> <td>3 bidones de 55 galones</td> <td>1 bidón de 55 galones (con relleno parcial)</td> <td>757,0 L (200 galones)</td> </tr> <tr> <td>Kit Mediano</td> <td>3 cubetas de 6 galones</td> <td>1 cubeta de 6 galones (con llenado parcial)</td> <td>20 galones (75,7L)</td> </tr> <tr> <td>Kit pequeño</td> <td>1 balde de 5 galones</td> <td>1 lata de 1 galón</td> <td>15,1 L (4 galones)</td> </tr> </tbody> </table> | | PARTE A (con relleno parcial) | PARTE B | Rendimiento (mezclado) | Kit grande | 3 bidones de 55 galones | 1 bidón de 55 galones (con relleno parcial) | 757,0 L (200 galones) | Kit Mediano | 3 cubetas de 6 galones | 1 cubeta de 6 galones (con llenado parcial) | 20 galones (75,7L) | Kit pequeño | 1 balde de 5 galones | 1 lata de 1 galón | 15,1 L (4 galones) |
| | PARTE A (con relleno parcial) | PARTE B | Rendimiento (mezclado) | | | | | | | | | | | | | | |
| Kit grande | 3 bidones de 55 galones | 1 bidón de 55 galones (con relleno parcial) | 757,0 L (200 galones) | | | | | | | | | | | | | | |
| Kit Mediano | 3 cubetas de 6 galones | 1 cubeta de 6 galones (con llenado parcial) | 20 galones (75,7L) | | | | | | | | | | | | | | |
| Kit pequeño | 1 balde de 5 galones | 1 lata de 1 galón | 15,1 L (4 galones) | | | | | | | | | | | | | | |
| PESO NETO POR GALÓN | 5,49 ± 0,11 kg (12,1 ± 0,25 lb) (mezclado) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Nota: La Serie G390-1232 TK puede ser utilizada para reparaciones o retoques. Consulte la ficha técnica de la Serie 390 para información de embalaje y uso. | | | | | | | | | | | | | | | | |

TANK ARMOR® | SERIE 350

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F)
Para obtener una aplicación y manipulación óptimas, ambos componentes de los materiales deben almacenarse a una temperatura mínima de 21 °C (70 °F) o más durante 48 horas antes de su uso.

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

La resistencia química varía dependiendo de la exposición química y la temperatura. Consulte la guía de resistencia química de Tnemec para más información.

VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

24 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A: >95 °C (200 °F) Parte B: >95 °C (200 °F)

SALUD Y SEGURIDAD

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**

Antes de comenzar, lea con atención la Guía de Preparación de Superficie y Aplicación de Tank Armor® de Serie 350.

| | Micrones secos (mils) | Micrones húmedos (mils) | m²/gal (ft²/gal) |
|-------------|------------------------------|--------------------------------|---|
| Recomendado | 762 (30,0) | 762 (30,0) | 5,0 (53) |
| Mínimo | 508 (20,0) | 508 (20,0) | 7,5 (80) |
| Máximo | 1016 (40,0) | 1016 (40,0) | 40 (3,7) |

Tome en cuenta el exceso de pulverización e irregularidades en la superficie. 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.

Pre calentamiento: Caliente cada componente a 43°-49 °C (110°-120 °F) antes de pulverizar. Para obtener más detalles acerca del calentamiento y la mezcla del material, consulte la Guía de Preparación de Superficie y Aplicación de Tank Armor® de Serie 350.

DILUCIÓN

No diluya el material. La dilución afectará negativamente el rendimiento.

TIEMPO DE PURGAR

Menos de 60 segundos.

EQUIPO DE APLICACIÓN

EQUIPO SIN AIRE PLURAL COMPONENTE CALENTADO SOLAMENTE. Favor de consultar la guía de aplicación de la Serie 350 para las instrucciones de equipo. Póngase en contacto con servicio técnico de Tnemec para las modificaciones recomendadas a los equipos.

Brocha: Se recomienda utilizar brochas en áreas pequeñas, reparaciones y costuras soldadas.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 10 °C (50 °F), Máximo 49 °C (120 °F) La superficie debe estar seca y al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. No realice la aplicación cuando el índice de humedad excede el 80%. Se recomienda utilizar el equipo de deshumidificación en tanques, si el índice de humedad supera el 80%.

LIMPIEZA

Limpie y depure las líneas inmediatamente después de usar con el diluyente n.º 4.

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.

Tnemec Company, Inc. 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 +1 816-483-3400 www.tnemec.com