



T N E M E C

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Polímero de epoxi novolac polisulfúrico
USO COMÚN	Polímero flexible, con 100% de extractos sólidos, formulado para uso general como relleno/base de pintura de aplicación con paleta para acero, que brinda protección contra el ataque químico y la degradación ambiental. Resistente a una amplia gama de productos derivados del petróleo, combustibles, gasohol, residuos, álcalis y ácidos orgánicos e inorgánicos. Compatible con una variedad de pinturas de acabado. Nota: Comunicarse con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec para obtener información sobre las exposiciones a productos químicos específicos.
COLORES	Azul 1232.
ACABADO	Semibrillo
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener resultados de pruebas específicas.

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN	Autoimprimación
CAPAS FINALES	Series 330, 345, 350, 365, 390 y 396

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	SSPC-SP5/NACE 1 Limpieza con chorro abrasivo a metal blanco o ISO Sa 3 Limpieza con chorro abrasivo hasta que el acero quede visiblemente limpio, con un anclaje angular mínimo de 3,0 milésimas.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	100%												
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	Allanado: 40 mils a 6,35 mm (1/4")												
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>10 horas</td> <td>14 horas</td> <td>3 a 7 días</td> </tr> </tbody> </table> <p>Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 1270 micrones (50,0 mils). Los recubrimientos con espesores de película más altos, con poca ventilación o temperaturas más frías requieren más tiempo de curado. Normalmente, este recubrimiento desarrolla un manto de amina durante el curado. Aunque esta condición no afecta de manera negativa el rendimiento del recubrimiento, este manto deberá eliminarse mediante una limpieza abrasiva tipo barrido antes de aplicar los recubrimientos adicionales. Durante condiciones de alta humedad, se recomienda realizar la aplicación mientras la temperatura se encuentra en aumento. El tiempo de curado necesario para obtener una dureza Shore D de 85 o una dureza Barcol GYZJ 935 de 79 para los servicios de inmersión es de 3 a 7 días. 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)	10 horas	14 horas	3 a 7 días				
Temperatura	Al tacto	En la manipulación	Inmersión										
24 °C (75 °F)	10 horas	14 horas	3 a 7 días										
COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL	32 g/L (0,26 lb/gal)												
CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE	0,14 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: Una Parte A (epoxi) para una: Parte B (amina)												
EMBALAJE	EL KIT CONSISTE EN:												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>PARTE A (con relleno parcial)</th> <th>PARTE B (con relleno parcial)</th> <th>Rendimiento (mezclado)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Kit Mediano</td> <td>1 cubeta de 5 galones</td> <td>1 cubeta de 5 galones</td> <td>4 galones (15,1 L)</td> </tr> <tr> <td>Kit pequeño</td> <td>1 lata de galón</td> <td>1 lata de galón</td> <td>1 galón (3,79 L)</td> </tr> </tbody> </table>		PARTE A (con relleno parcial)	PARTE B (con relleno parcial)	Rendimiento (mezclado)	Kit Mediano	1 cubeta de 5 galones	1 cubeta de 5 galones	4 galones (15,1 L)	Kit pequeño	1 lata de galón	1 lata de galón	1 galón (3,79 L)
	PARTE A (con relleno parcial)	PARTE B (con relleno parcial)	Rendimiento (mezclado)										
Kit Mediano	1 cubeta de 5 galones	1 cubeta de 5 galones	4 galones (15,1 L)										
Kit pequeño	1 lata de galón	1 lata de galón	1 galón (3,79 L)										
PESO NETO POR GALÓN	6,09 ± 0,11 kg (13,43 ± 0,25 lb) (mezclado)												
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO	Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 38 °C (100 °F)												
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 recomendada de almacenamiento.												
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.												

TANK ARMOR® | SERIE 351

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA	Un galón cubre 3,7 m ² (40 ft ²) a 1016 micrones secos (40,0 mils) o cubre 0,6 m ² (6,4 ft ²) a 1/4 de pulgada.
MEZCLAR	La relación de mezcla es uno a uno por volumen. Utilice un taladro muy resistente de 10 amp, 3/4 pulgada como mínimo con una lámina Jiffy de 4 pulgadas. Mezcle el contenido de la parte A y la parte B por separado. Con una espátula, raspe todo el contenido de la parte B en la parte A mientras agita. Mezcle los componentes durante dos minutos y raspe los laterales y el fondo del contenedor. Mezcle el material durante otros dos minutos hasta que el color del material sea consistente y sin vetas azules ni blancas. No utilice material mezclado después de la fecha de uso límite que figura en el pote. Nota: Una gran cantidad de material se fijará rápidamente si no se realiza la aplicación ni se reduce el volumen. Precaución: No selle el material mezclado. Pueden producirse riesgos de explosión.
DILUCIÓN	No diluya el material. La dilución afectará negativamente el rendimiento.
LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA	10 minutos
EQUIPO DE APLICACIÓN	Rellene los orificios con un palustre con punta o espátula. Aplique en superficies grandes con una paleta y esparza uniformemente con una llana de caucho de dureza media o paleta.
TEMPERATURA DE SUPERFICIE	Mínimo 7 °C (45 °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%.
TEMPERATURA DE MATERIAL	Para una óptima aplicación y manipulación, la temperatura del material antes de realizar la aplicación debe estar entre los 21 °C y 27 °C (70 °F y 80 °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	Limpie inmediatamente después del uso con el diluyente n.º4.

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 Incorporated 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 1-800-TNEMEC1 Fax: 1-816-483-3969 www.tnemec.com