



PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi novolac
USO COMÚN	Epoxi reforzado, de aplicación con pulverizador, con 100% de extractos sólidos y espesor elevado, formulado para uso general como revestimiento interior para tanques y otros servicios de inmersión con productos químicos agresivos. Presenta un excelente rango de resistencia a los productos químicos y solventes, combinado con propiedades físicas que le brindan una gran durabilidad y una larga vida útil.
COLORES	Azul 1232. 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
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	Autoimprimación

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. Consulte la Guía de Preparación de Superficie y Aplicación de Serie 365.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	100%																
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	508 a 1.525 micrones (20,0 a 60,0 mils), cubrir con varios pases.																
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>2 horas</td> <td>3 horas</td> <td>24 a 48 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 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 81 o una dureza Barcol GYZJ 935 de 65 para los servicios de inmersión es de 24 a 48 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)	2 horas	3 horas	24 a 48 horas								
Temperatura	Al tacto	En la manipulación	Inmersión														
24 °C (75 °F)	2 horas	3 horas	24 a 48 horas														
COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL	39 g/L (0,32 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: Dos partes A (epoxi) para una: Parte B (amina)																
EMBALAJE	EL KIT CONSISTE EN:																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>PARTE A (relleno parcial)</th> <th>PARTE B (relleno parcial)</th> <th>Rendimiento (mezclado)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Kit grande</td> <td>2 bidones de 55 galones</td> <td>1 bidón de 55 galones</td> <td>567,8 L (150 galones)</td> </tr> <tr> <td>Kit mediano</td> <td>2 baldes de 6 galones</td> <td>1 balde de 6 galones</td> <td>56,7 L (15 galones)</td> </tr> <tr> <td>Kit pequeño</td> <td>1 balde de 5 galones</td> <td>1 balde de 3 galones</td> <td>15,1 L (4 galones)</td> </tr> </tbody> </table>		PARTE A (relleno parcial)	PARTE B (relleno parcial)	Rendimiento (mezclado)	Kit grande	2 bidones de 55 galones	1 bidón de 55 galones	567,8 L (150 galones)	Kit mediano	2 baldes de 6 galones	1 balde de 6 galones	56,7 L (15 galones)	Kit pequeño	1 balde de 5 galones	1 balde de 3 galones	15,1 L (4 galones)
	PARTE A (relleno parcial)	PARTE B (relleno parcial)	Rendimiento (mezclado)														
Kit grande	2 bidones de 55 galones	1 bidón de 55 galones	567,8 L (150 galones)														
Kit mediano	2 baldes de 6 galones	1 balde de 6 galones	56,7 L (15 galones)														
Kit pequeño	1 balde de 5 galones	1 balde de 3 galones	15,1 L (4 galones)														
PESO NETO POR GALÓN	5,42 ± 0,11 kg (11,95 ± 0,25 lb) (mezclado)																
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.																

TANK ARMOR® | SERIE 365

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

Antes de comenzar, lea con atención la Guía de Preparación de Superficie y Aplicación de Tank Armor® de Serie 365.

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Recomendado	762 (30,0)	762 (30,0)	5,0 (53)
Mínimo	508 (20,0)	508 (20,0)	7,5 (80)
Máximo	1525 (60,0)	1525 (60,0)	2,5 (27)

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 más detalles, consulte la Guía de Preparación de Superficie y Aplicación de Tank Armor® Serie 365.

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 365 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 del uso con el diluyente n.º 4.

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