



PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi poliamina
USO COMÚN	Un revestimiento interno epóxico formulado para la inmersión en sustancias químicas agresivas y el control de la corrosión en tanques para sustancias químicas. Contiene refuerzo de microfibra para mejorar la integridad de la película. La Serie 391 muestra una resistencia superior a una amplia variedad de químicos, ácidos y mezclas de fracturación con excelentes propiedades físicas para mayor durabilidad y vida de servicio de los tanques para transporte y almacenamiento. Póngase en contacto con Tnemec para obtener más información.
COLORES	Azul 1234 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	Semibrillo

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN	Autoimprimación Nota: la Serie 61 se puede usar como un imprimador debajo de la Serie 391, según las condiciones de servicio. Póngase en contacto con el servicio técnico de Tnemec para obtener más recomendaciones.
REPARAR/RETOCAR	La Serie G390-1232TK

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 % (mezclado)												
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	500 micrones a 1015 micrones (20,0 mils a 40,0 mils), una capa con varias pasadas. Nota: la Serie 391 puede aplicarse a un espesor elevado opcional de 1270 micrones (50 mils) en una sola mano para cumplir con los requisitos específicos de la industria.												
TIEMPO DE CURACIÓN	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>En la manipulación</th> <th>Reaplicación máximo</th> <th>Inmersión</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>24 °C (75 °F)</td> <td>8 horas</td> <td>24 horas</td> <td>5 días</td> </tr> </tbody> </table> <p>Nota: Si transcurre un tiempo de más de 24 horas entre la aplicación de las capas, la superficie de la 391 debe ser rayada mecánicamente antes de ser repintada. Nota: Para servicio de alta temperatura (>35°C/90°F) consulte a su representante o técnico de Tnemec. El tiempo de curado varía con la temperatura, el movimiento de aire, la humedad, y el espesor del recubrimiento.</p>	Temperatura	En la manipulación	Reaplicación máximo	Inmersión	24 °C (75 °F)	8 horas	24 horas	5 días				
Temperatura	En la manipulación	Reaplicación máximo	Inmersión										
24 °C (75 °F)	8 horas	24 horas	5 días										
COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL	Sin diluir: 10 g/L (0,09 lb/gal)												
CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE	Sin diluir: 0,00 g/L (0,00 lb/gal) en extractos secos												
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) a una parte B (amina)												
EMBALAJE	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>PARTE A (con relleno parcial)</th> <th>PARTE B (con relleno parcial)</th> <th>Mezcla (mezclado)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Kit Grande†</td> <td>3 tambores de 55 galones</td> <td>1 tambor de 55 galones</td> <td>200 gallons</td> </tr> <tr> <td>Kit medio †</td> <td>Cubos de 11,5 L a 230, L (de 3 gal a 6 gal)</td> <td>Cubo de 3,84 L a 23,0 L (de 1 gal a 6 gal)</td> <td>76,8 L (20 gal)</td> </tr> </tbody> </table> <p>† Sólo con aplicación multicomponente. Nota: La Serie G391-1234 TK puede ser utilizada para reparaciones o retoques. Consulte la ficha técnica de la Serie 391 para información de embalaje y uso.</p>		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 gallons	Kit medio †	Cubos de 11,5 L a 230, L (de 3 gal a 6 gal)	Cubo de 3,84 L a 23,0 L (de 1 gal a 6 gal)	76,8 L (20 gal)
	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 gallons										
Kit medio †	Cubos de 11,5 L a 230, L (de 3 gal a 6 gal)	Cubo de 3,84 L a 23,0 L (de 1 gal a 6 gal)	76,8 L (20 gal)										
PESO NETO POR GALÓN	6,15 ± 0,11 kg (13,56 ± 0,25 lb) (mezclado)												
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO	Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F) Antes de realizar la aplicación, la temperatura del material debe estar entre los 21 °C y 27 °C (70 °F y 80 °F). Se recomienda almacenar el material a las temperaturas mencionadas durante al menos 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	Parte A: 24 meses y parte B: 24 meses a la temperatura de almacenamiento recomendada												
PUNTO DE INFLAMACIÓN	>110°C (>230°F)												
SALUD Y SEGURIDAD	Este producto contiene ingredientes químicos considerados peligrosos. Antes de utilizar este producto, lea la etiqueta de advertencia del contenedor y la hoja técnica de seguridad de materiales (MSDS) para obtener información importante relacionada con la salud y la seguridad. Manténgase fuera del alcance de los niños.												

TANK ARMOR® | SERIE 391

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

	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	1.015 (40,0)	1.015 (40,0)	3,7 (40)

Nota: la Serie 391 puede aplicarse a un espesor elevado opcional de 1.270 micrones (50 mils) en una capa sencilla para cumplir con los requisitos específicos de la industria. 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 desempeño.

MEZCLAR

Mezcle mecánicamente el contenido de cada contenedor para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo.

Pre calentamiento: caliente cada componente entre 43 °C y 49 °C (entre 110 °F y 120 °F) antes de pulverizar.

DILUCIÓN

NO DILUYA EL MATERIAL. La dilución afectará negativamente el desempeño.

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 391 para las instrucciones de equipo. Póngase en contacto con servicio técnico de Tnemec para las modificaciones recomendadas a los equipos.

Brocha: **se recomienda para áreas pequeñas, reparaciones y uniones soldadas.**

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínima 16 °C (60 °F) Máxima 49 °C (120 °F)

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

LIMPIEZA

Limpie y depure las líneas inmediatamente después de la aplicación con n.º 4 Diluyente o metil etil cetona (MEK).

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.