



T N E M E C

PERIMEPRIME SERIE 394

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA

Imprimador de poliuretano aromático, relleno con mio-cinc

USO COMÚN

Imprimador de un solo componente enriquecido con óxido de hierro micáceo y zinc, formulado especialmente, curado con humedad, que ofrece una adherencia superior a los revestimientos antiguos firmemente adheridos y acero oxidado preparado ligeramente. Este imprimador de alto desempeño es ideal para resistir la corrosión porque cuenta con un triple mecanismo de barrera de zinc, óxido de hierro micáceo y resina de uretano integrados en la película seca. Es apto como imprimador resistente a la corrosión debajo de ciertos sistemas antifuegos. Póngase en contacto con su representante de Tnemec para obtener información específica.

COLORES

0250 Gris Verdoso

REQUISITOS ESPECIALES

Clasificación UL conforme a UL 263 (ASTM E119). Cumple con la prueba de adhesión de materiales ASTM E 736 para usar debajo de varios productos resistentes al fuego. Póngase en contacto con su representante de Tnemec para obtener información específica. Cumple con los requisitos de AISC para superficies de clase B conforme a RCSC, Apéndice A, con un coeficiente de deslizamiento medio no menor a 0,50 y una fluencia de tracción que no excede 0,13 mm (0,005 in). Póngase en contacto con el servicio técnico de Tnemec para obtener más información. **Nota:** la aplicación de otros productos, como imprimadores o pinturas de acabado, anula los requisitos de AISC. Póngase en contacto con su representante de Tnemec para obtener recomendaciones específicas.

La Serie 394 se probó conforme al método CDPH/EHLB/Standard, versión 1.1, prueba de emisiones de 2010 del Departamento de Salud Pública de California y cumple con las calificaciones de LEED v4, colaborativo para alto desempeño Desafío de escuelas y edificios habitables.

CRITERIOS DE DESEMPEÑO

Póngase en contacto con su representante de Tnemec para obtener resultados de pruebas específicas.

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN

Autoimprimación, 90-97, 90G-1K97

CAPAS FINALES

Series 27, 27WB, 66, 66HS, L69, L69F, N69, N69F, 73, 113, 114, 115, 161, 161HS, 740, 750, 1026, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U.

Nota: si la Serie 394 está expuesta a la intemperie durante 1 año o más, debe escarificarse o reaplicarse con la misma Serie antes de aplicar la pintura de acabado. La Serie 394 deberá escarificarse o reaplicarse con la misma Serie si ha estado expuesta a la intemperie durante tres días o más y si la pintura de acabado especificada es la Serie 113. **Nota:** la Serie 115 requiere la aplicación del promotor de adherencia de la Serie 44-900 si se aplica como acabado sobre la Serie 394. **Nota:** es posible que algunos colores de capa final no ofrezcan una cobertura monocapa, según el método de aplicación. Póngase en contacto con su representante de Tnemec. **Nota:** Series 394 debe ser expuesta al exterior por un día antes de repintar con 27WB o por tres días antes de repintar con 1028 ó 1029.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO

Encerrado o a prueba de incendios: limpieza mecánica SSPC-SP3 (SSPC con condición de grado de oxidación C). **Exposición moderada a la intemperie:** Limpieza mediante chorro abrasivo de acuerdo con SSPC-SP6/NACE 3 limpieza grado comercial generalmente produce el mejor resultado para este servicio. Si las condiciones no lo permiten, se puede aplicar la Serie 394 a las superficies limpiadas a mano o con máquina SSPC-SP2 o SP3 (SSPC de condición de grado de oxidación C). **Inmersión y exposición intensa:** limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 2. **Conexiones críticas de deslizamiento:** limpieza abrasiva a metal blanco conforme a la norma SSPC-SP5/NACE 1 o limpieza mecánica SSPC-SP3 (SSPC de condición de grado de oxidación C).

TODAS LAS SUPERFICIES

Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS

61,0 ± 2,0% (mezclado)

ESPOSOR SECO RECOMENDADO

65 a 90 micrones (2,5 a 3,5 mils) por recubrimiento.

TIEMPO DE CURACIÓN

Sin 44-710

| Temperatura † | Al tacto | En la manipulación | Para aplicar pintura de acabado |
|---------------|----------|--------------------|---------------------------------|
| 24 °C (75 °F) | 1/4 hora | 1 1/2 hora | 16 horas |
| 18 °C (65 °F) | 1/4 hora | 2 3/4 horas | 16 horas |
| 13 °C (55 °F) | 1/4 hora | 5 horas | 20 horas |

† 50 % de humedad relativa. El tiempo de curado variará con la temperatura de la superficie, la humedad y el espesor de la película.

Nota: al realizar la reaplicación de la Serie 394 con una capa de la misma Serie, el tiempo mínimo de reaplicación es de 2 horas a 21 °C (70 °F).

Con 44-710: el uso de 44-710 puede reducir en gran medida los tiempos de curado de secado para manipulación. **Nota:** El acelerador 44-710 debe aplicarse si la temperatura de la superficie es menor a 10 °C (50 °F).

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

Sin diluir: 246 gramos/litro (2,05 lb/gal)

Diluido al 10 % (n.º 49 Diluyente): 246 g/l (2,05 lb/gal)

CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE

Sin diluir: 0,75 lb/gal en extracto seco

Diluido al 10 % (n.º 49 Diluyente): 0,75 lb/gal en extracto seco

RENDIMIENTO TEORÉTICO

24,0 m²/L a 25 micrones (978 mils ft²/gal). Para obtener las tasas de rendimiento, consulte la sección APLICACIÓN.

NÚMERO DE COMPONENTES

Uno

EMBALAJE

Cubeta de 5 galones que rinde 3 galones (11,4 L) o lata de galón que rinde 0,95 galones (3,6 L).

PERIMEPRIME | SERIE 394

| | |
|--------------------------------------|---|
| PESO NETO POR GALÓN | 9,70 ± 0,27 kg (21,36 ± 0,60 lb) |
| TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO | Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F) |
| RESISTENCIA A LA TEMPERATURA | (Seco) Continuo a 121 °C (250 °F) Intermitente a 149 °C (300 °F) |
| VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO | 12 meses, a la temperatura recomendada de almacenamiento. |
| PUNTO DE INFLAMACIÓN | 32 °C (90 °F) |
| SALUD Y SEGURIDAD | Los productos de pintura contienen ingredientes químicos que se consideran 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. Manténgase fuera del alcance de los niños |

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

| | Micrones secos (mils) | Micrones húmedos (mils) | m ² /gal (pie ² /gal) |
|-------------|-----------------------|-------------------------|---|
| Recomendado | 75 (3) | 125 (5) | 30,3 (326) |
| Mínimo | 65 (2,5) | 100 (4) | 36,4 (391) |
| Máximo | 90 (3,5) | 140 (5,5) | 26,4 (284) |

Tome en cuenta el exceso de pulverización e irregularidades en la superficie. El espesor de la película húmeda se redondea al número más cercano a 5 micrones o 0,5 mils. La aplicación de recubrimiento por debajo del espesor mínimo o por encima del espesor máximo de película seca puede afectar negativamente el comportamiento.

MEZCLAR

Mezcle exhaustivamente para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo de la lata. Utilice una mezcladora mecánica y agite el material constantemente durante la mezcla.

DILUCIÓN

Para un pulverizador multicomponente, brocha o rodillo, diluya hasta el 10 % o 380 mL (3/4 pinta) por galón con n.º 49 Diluyente.

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

24 horas a 25 °C (77 °F) y 50 % de humedad relativa. **Precaución: este producto se cura con la acción catalizadora de la humedad. El incorporar humedad o aire húmedo reducen la duración de vida en bote durante la aplicación.** El uso de una capa de solvente (una pequeña adición de solvente que se encuentra dentro de la lata y por encima de la pintura) puede ayudar a retrasar la reacción ante la humedad dentro del contenedor, pero implica agitar el contenido manualmente, con cuidado de no alterar el solvente ni incorporarlo en la pintura. Evite la agitación continua a altas revoluciones por minuto. Cuando sea posible, mantenga los contenedores cubiertos durante la aplicación.

EQUIPO DE APLICACIÓN

Nota: cuando los recubrimientos intermedios y de acabado son blancos o de color claro, la mejor forma de enmascaramiento del imprimador es mediante un pulverizador; o cuando se aplica con un rodillo con cubiertas de pelo de felpa sintética de 1/4 in.

Pulverizador con aire

| Pistola | Boquilla para fluidos | Tapa del aire | Diámetro interior de la manguera de aire | Diámetro interior de la manguera para pintura | Presión de atomización | Depósito a presión |
|--------------------|-----------------------|---------------|--|---|----------------------------|----------------------------|
| DeVilbiss † JGA | E | 765 ó 704 | 7,9 ó 9,5 mm (5/16" ó 3/8") | 9,5 ó 12,7 mm (3/8" ó 1/2") | 3,4-4,1 bar (50-60 psi) | 1,0-1,7 bar (15-25 psi) |

† (Con muelle resistente) Las bajas temperaturas y las mangueras más largas requieren más presión. Utilice un depósito a presión equipado con un agitador y mantenga la presión del depósito al mismo nivel o a un nivel más alto que la presión de la pistola pulverizadora. El aire comprimido debe estar seco.

Pulverizador sin aire

| Orificio de la boquilla | Presión de atomización | Diámetro interior de la manguera para pintura | Filtro del colector |
|--|--------------------------------|---|----------------------------|
| 430-535 micrones (0,017"-0,021") Boquilla reversible | 165-207 bar (2400-3000 psi) | 6,4 ó 9,5 mm (1/4" ó 3/8") | 250 micrones (tamiz 60) |

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

Rodillo: utilice rodillos con tejido de pelo sintético de alta calidad 6,4 o 9,5 mm (1/4 in o 3/8 in).

Brocha: utilice brochas de cerdas naturales o sintéticas de alta calidad

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 2 °C (35 °F) Máximo 49 °C (120 °F)

La superficie debe estar seca y por lo menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. **Nota:** El acelerador de la Serie 44-710 debe utilizarse si la temperatura de la superficie es menor a 2 °C a 16 °C (35 °F a 60 °F), si la humedad relativa es del 20 % al 40 % o si la temperatura de la superficie es menor a 10 °C (50 °F) independientemente del nivel de humedad.

HUMEDAD AMBIENTAL

Mínimo 20 % Máximo 90 %

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo inmediatamente después del uso con el diluyente o con xileno recomendado.

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