



## ELASTO-SHIELD® SERIE 406

## PERFIL DEL PRODUCTO

<b>DESCRIPCIÓN GENÉRICA</b>	Poliuretano aromático híbrido
<b>USO COMÚN</b>	Recubrimiento monolítico de dos componentes, de solidificación rápida, diseñado para brindar un revestimiento durable de poliuretano en una aplicación con pulverizador de una sola capa, de pasada múltiple que se aplica con un equipo multicomponente. Este recubrimiento de alto rendimiento tiene una resistencia excelente a los productos químicos, al choque térmico y a la abrasión. Es ideal para la aplicación en acero o concreto en aplicaciones de tratamiento de agua y agua residual, contención secundaria y en revestimientos y fondos de tanques. Se recomienda para servicios de inmersión. <b>Nota:</b> Todos los pedidos están sujetos a aprobación basada en el alcance del proyecto, la calificación del aplicante y la configuración apropiada del equipo.
<b>COLORES</b>	Blancuzco WH06. Otros colores especiales están disponibles, comuníquese con el representante de Tnemec. <b>Nota:</b> Los colores cambian cuando están expuestos a la luz solar.
<b>REQUISITOS ESPECIALES</b>	La Serie 406-WH06 Blancuzco está certificado por <b>NSF International</b> conforme a <b>Estándar 61 de NSF/ANSI</b> . La Serie 406-WH06 es apto para el uso en el interior de tanques y depósitos de agua potable con capacidad de 190.000 litros (50.000 galones) o más y tuberías de 91 centímetros (36 pulgadas) de diámetro o más. <b>El Blancuzco WH06 es el único color de Serie 406 certificado por NSF.</b> Las Series 1, 91-H <sub>2</sub> O, 94-H <sub>2</sub> O, N140, N140F, V140 y V140F son los únicos imprimadores certificados conforme al Estándar 61 para utilizar en un sistema con Serie 406. Consulte la sección "Search Listings" en el sitio web de NSF: <a href="http://www.nsf.org">www.nsf.org</a> . Cumple con <b>AWWA C222</b> . Cumple con <b>AWWA D102 Sistema de Recubrimiento Interior No. 4</b> . Para obtener más información sobre los sistemas, comuníquese con su representante de Tnemec.
<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>	Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener resultados de pruebas específicas.

## SISTEMA DE CAPA

## SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN IMPRIMACIÓN

Series 215 y 218. **Nota:** Para reparaciones más extensas y para obtener más información, comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec.

**Concreto y bloques de concreto:** Series N140, N140F, V140, V140F y 201.

**Acero:** Autoimprimación o Series 1, 90-97, 91-H<sub>2</sub>O, 94-H<sub>2</sub>O, N140, N140F, V140, V140F.

Cuando use la pintura de acabado de la Serie 406, aplican los siguientes plazos de reacción:

	90-97/91-H <sub>2</sub> O/94-H <sub>2</sub> O (mín./máx.)	201 (mín./máx.)	140 (mín./máx.)	140F (mín./máx.)	1 (mín./máx.)
A 32 °C (90 °F)	4 horas/14 días	4 horas/3 días	7 horas/7 días	4 horas/7 días	4 horas/30 días
A 24 °C (75 °F)	4 horas/30 días	6 horas/5 días	10 horas/14 días	6 horas/14 días	4 horas/30 días
A 13 °C (55 °F)	4 horas/30 días	8 horas/7 días	24 horas/30 días	24 horas/30 días	4 horas/30 días
A 2 °C (35 °F)	4 horas/30 días	No aplicable	No aplicable	24 horas/30 días	4 horas/30 días

## CAPAS FINALES

Serie 290, 297, 1080, 1081. **Nota:** Para uso en servicios de inmersión. **Nota:** Para repintar con las Series 290, 297, 1080 ó 1081, el tiempo de repintado es 24 horas mínimo/5 días máximo.

## PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

<b>ACERO</b>	Para obtener recomendaciones específicas, consulte la hoja técnica del imprimador correspondiente. <b>Servicio de no inmersión:</b> Limpieza con chorro comercial conforme a SSPC-SP6/NACE 3. <b>Servicio de inmersión:</b> Limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 2. <b>Nota:</b> Para autoimprimaciones en acero, se requiere un perfil de anclaje angular mínimo de 3 mils. Para obtener recomendaciones para las demás aplicaciones, consulte la hoja técnica del imprimador.
<b>HORMIGÓN</b>	Deje curar el hormigón in situ nuevo durante 28 días, como mínimo a 24°C (75°F). Verifique la sequedad del concreto y prepare las superficies de acuerdo con la norma de preparación del concreto NACE 6/SSPC-SP13 y la guía técnico de ICRI. El contenido de humedad no debe superar las 10 libras por cada 1.000 ft <sup>2</sup> en un período de 24 horas (Consulte la prueba de cloruro de calcio ASTM F 1869). La humedad relativa no debe superar el 80% (Consulte la prueba de humedad relativa in situ ASTM F 2170). No debe detectar nada de humedad al utilizar la "prueba de lámina de plástico" (Consulte el método de detectar humedad en el hormigón con lámina de plástico ASTM D 4263). Aplique el chorro abrasivo o raspe mecánicamente para eliminar la nata, los productos de curado, selladores y otros contaminantes a fin de obtener la textura deseada de la superficie. Los grandes huecos, las bolsas de aire y las demás cavidades deben rellenarse con el relleno o la base de pintura adecuados.
<b>BLOQUE DE HORMIGÓN</b>	Deje curar el mortero nuevo durante 28 días. La superficie debe estar en buen estado, limpia, seca y sin ningún tipo de contaminante. Nivele todas las protuberancias y las salpicaduras de mortero. Los bloques de concreto deben rellenarse con MortarClad Serie 218 o 215.
<b>TODAS LAS SUPERFICIES</b>	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

## DATOS TÉCNICOS

<b>VOLUMEN DE SÓLIDOS</b>	100% (mezclado) †
<b>ESPESOR SECO RECOMENDADO</b>	635 a 3175 micrones (25,0 a 125,0 mils). Máximo de 75 milésimas de espesor en seco para aplicaciones en agua potable.

## ELASTO-SHIELD® | SERIE 406

## TIEMPO DE CURACIÓN

	Reaplicación (máxima)	Volver al servicio WH06 (NSF/ANSI norma 61)	Volver a servicio No potable
A 35 °C (95 °F)	24 horas	72 horas	36 horas
A 24 °C (75 °F)	24 horas	72 horas	36 horas
A 2 °C (35 °F)	24 horas	7 días	7 días

**Nota:** Hay un tiempo de retorno a servicio de siete días para inmersión en agua potable si se usan las Series N140, N140F, V140 o V140F como primario. Este tiempo mínimo no aplica si la Serie 406 va directo o si se usa otro primario.

**Nota:** Si se excede el plazo de reaplicación máximo, la Serie 406 deberá rasparse mecánicamente y limpiarse con metil etil cetona antes de aplicar la pintura de acabado. El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película. **Ventilación:** Debe existir una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado en espacios cerrados.

## COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

Método 24 EPA: 0 g/L (0 lb/gal) †

## CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE

0 lb/gal en extracto sólido

## RENDIMIENTO TEORÉTICO

39,3 m<sup>2</sup>/L a 25 micrones (1.600 mils ft<sup>2</sup>/gal).

## NÚMERO DE COMPONENTES

Dos: Parte A (isocianato) y Parte B (resina)

## PROPORCIÓN DE MEZCLA

Uno (parte A) para dos (parte B) por volumen

## EMBALAJE

Bidones de 208,2 L (55 galones) (con relleno de 50 galones) y baldes de 18,9 L (5 galones). Pedido por múltiplos de 3.

## PESO NETO POR GALÓN

Parte A: 10,26 ± 0,20 lb parte B: 9,51 ± 0,20 lb †

## TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

Mínimo 10 °C (50 °F) Máximo 32 °C (90 °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 de almacenamiento recomendada.

## PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A: >177 °C (350 °F) Parte B: >177 °C (350 °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 para obtener información importante sobre salud y seguridad.

Mantener fuera del alcance de los niños.

## APLICACIÓN/USO

## ÍNDICE DE COBERTURA

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m <sup>2</sup> /gal (ft <sup>2</sup> /gal)
Mínimo	635 (25,0)	635 (25,0)	6,0 (64)
Máximo	3175 (125,0)	3175 (125,0)	1,2 (13)

Tome en cuenta el exceso de pulverización e irregularidades en la superficie. La aplicación de recubrimiento en seco por debajo del espesor mínimo o por encima del espesor máximo de película puede afectar negativamente el rendimiento. Para obtener información sobre el espesor máximo permitido para películas secas, consulte la sección "Search Listings" en el sitio web de NSF: [www.nsf.org](http://www.nsf.org). †

## MEZCLAR

NO AGITE LA PARTE A. Agite la Parte B para asegurarse que ningún pigmento permanezca en el fondo de la lata. NO MEZCLE LA PARTE A CON LA PARTE B. Utilice equipo sin aire bicomponente calentado con proporción de mezcla de 1 (Iso): 2 (Resina). **Nota:** la Parte A debe ser calentada hasta 32°C a 38°C (90°F a 100°F) antes de y durante la aplicación y la Parte B calentada hasta 43°C a 49°C (110°F a 120°F) antes de y durante la aplicación. Antes de uso: Mantenga los recipientes bien cerrados. Los componentes reaccionan ante de la humedad. Para las Partes A y B, adjunte un filtro desecante por la boca de barril para eliminar la humedad que entre en el tambor. Tape los barriles parcialmente usados con el gas nitrógeno para prevenir la contaminación de la humedad.

## DILUCIÓN

**NO DILUYA EL MATERIAL.** La dilución afectará negativamente el rendimiento y la certificación de la norma 61 de NSF/ANSI para aplicaciones de agua potable.

## EQUIPO DE APLICACIÓN

**SOLO PARA EQUIPOS SIN AIRE MULTICOMPONENTES CALENTADOS.**  
**Comuníquese con los Servicios Técnicos de Tnemec para recomendaciones de equipo.**  
**Brocha:** Recomendada en las áreas pequeñas, reparaciones y costuras soldadas.

## TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 49 °C (120 °F)

La superficie debe estar seca y al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. **Nota:** Si la humedad supera el 85% se requiere una deshumidificación. **Nota:** Para reducir los efectos de la desgasificación cuando se aplica al concreto/bloques de concreto, la temperatura debe ser estable o bajando y la superficie debe estar fuera de los rayos directos del sol.

## LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo inmediatamente después de su uso con el diluyente Tnemec n.º 2 o n.º 42, metil etil cetona o xileno. Use el Thinner No. 74 cuando necesario para cumplir con el reglamento de COV.

† Los valores pueden cambiar según el color.

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 Incorporated 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 1-800-TNEMEC1 Fax: 1-816-483-3969 [www.tnemec.com](http://www.tnemec.com)