



PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi de poliamida
USO COMÚN	El estándar de la industria para los recubrimientos de epoxi por más de 40 años. Conocido por sus buenas características de aplicación en condiciones adversas y variadas, y por su rendimiento de referencia.
COLORES	Consulte la guía de colores de Tnemec. Nota: El epoxi se entiza con la exposición prolongada a la luz solar y puede tornarse de color amarillo con el paso del tiempo. La falta de ventilación y de mezclado, la mala catalización y el uso de calentadores que emiten dióxido de carbono o monóxido de carbono durante la aplicación y la etapa inicial del curado pueden provocar un amarilleado.
ACABADO	Satinado

SISTEMA DE CAPA

SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN	Serie 215, 217, 218
IMPRIMACIÓN	Acero: autoimprimación o Serie 1, 20, FC20, 37H, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90G-1K97, 90E-92, 90-97, H90-97, 90-98, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 161, 394, V530 Acero galvanizado y metal no ferroso: autoimprimación Concreto: autoimprimación o Serie 27WB, 201, 1254 Bloque de concreto: Serie 130, 1254 Panel de yeso: Serie 151-1051 para entornos con interiores secos Nota: puede que aplique un tiempo de reaplicación máximo según la pintura de acabado especificada. Consulte la hoja técnica de la pintura de acabado para obtener información específica sobre los tiempos de reaplicación máximos.
CAPAS FINALES	Serie 27WB, 30, 46H-413, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 72, 73, 104, 113, 114, 118, 161, 262, 265, 290, 291, 740, 750, 1026, 1028, 1029, 1070, 1070V, 1071, 1071V, 1072, 1072V, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1077, 1078, 1078V, 1094, 1095, 1096, 1224. Nota: puede que aplique un tiempo de reaplicación máximo según la pintura de acabado especificada. Consulte la hoja técnica de la pintura de acabado para obtener información específica sobre los tiempos de reaplicación máximos.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	Servicio de inmersión: limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 2 o ISO Sa 2 ½ Limpieza por chorro abrasivo muy minucioso con un perfil de anclaje angular mínimo de 37,5 micrones (1,5 mils). Servicio de no inmersión: limpieza abrasiva comercial conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 3 o ISO Sa 2 Limpieza por chorro abrasivo minucioso con un perfil de anclaje angular mínimo de 37,5 micrones (1,5 mils). Nota: limpieza grado comercial generalmente produce el mejor resultado para este servicio. Si las condiciones no lo permiten, se puede aplicar la Serie 20 a las superficies limpiadas a mano o con máquina SSPC-SP2 o SP3 (SSPC de condición de grado de oxidación C).
ACERO GALVANIZADO Y METAL NO FERROSO	Las recomendaciones para la preparación de la superficie varían según el sustrato y las condiciones de exposición. Consulte la última versión del boletín técnico 10-78 de Tnemec o comuníquese con el representante o el servicio técnico de Tnemec.
HIERRO FUNDIDO/DÚCTIL	Todas las tuberías o accesorios de hierro fundido o hierro dúctil se deberán llevar al taller de aplicación sin asfalto ni otros revestimientos protectores en las superficies externas. Todos los aceites, pequeños depósitos de pintura de asfalto, grasa y depósitos solubles se deben eliminar conforme a la norma de limpieza con disolvente NAPF 500-03-00: Condición externa de tubería. Al ver sin ampliación, las superficies internas deben verse libres de suciedad, polvo, óxido, recubrimiento de molde y otras sustancias extrañas. Donde aparezca óxido antes de aplicación hay que reaplicar el chorro abrasivo. La superficie debe tener un perfil de anclaje mínimo de 1,5 milésimas (38,1 micras) (Consulte NACE RP0287 o ASTM D4417, Método C).
HORMIGÓN	Deje que concreto vaciado nuevo se cure durante un mínimo de 28 días a 24°C (75°F). Verifique la sequedad del concreto de acuerdo con los métodos ASTM F 1869 "Prueba de calcio de cloruro" (la transmisión de vapor de agua no debe exceder 3 libras por 1.000 pies cuadrados durante un periodo de 24 horas), F 2170 "Sondas in situ" (la humedad relativa no debe superar el 80%), o D 4263 "Hoja de plástico" (sin presencia de humedad). Prepare las superficies de acuerdo con las normas conjuntas de preparación NACE No. 6/SSPC-SP13 y las guías técnicas de ICRI. Limpie todas las superficies de lechada, compuestos de curado, endurecedores, selladores y otros contaminantes para dejar un perfil de anclaje de ICRI-CSP 5 como mínimo por medio de chorro abrasivo, granallado, chorro de agua a presión, o la abrasión mecánica. Las grietas grandes, los vacíos, y otras imperfecciones de la superficie deben ser llenados con un llenador o nivelador recomendado.
BLOQUE DE HORMIGÓN	Deje curar el mortero durante 28 días. Prepárelo conforme a la norma SSPC-SP13/NACE 6 para nivelar protuberancias y salpicaduras de mortero, y elimine los demás contaminantes.
SUPERFICIES PINTADAS	Servicio de no inmersión: para obtener recomendaciones específicas, comuníquese con el representante de Tnemec.
SUPERFICIES IMPRIMADAS	Servicio de inmersión: Escarifique la superficie de imprimación de la Serie 66 mediante chorro abrasivo fino antes de aplicar la pintura de acabado si: (a) la Serie 66 ha estado expuesta a la intemperie durante 60 días o más y si la pintura de acabado pertenece a la Serie 66, 46H-413, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, ó 161; (b) la Serie 66 ha estado expuesta a la intemperie durante 14 días o más y la pintura de acabado pertenece a la Serie 104; (c) la Serie 66 ha estado expuesta a la intemperie durante 7 días o más y la pintura de acabado especificada pertenece a las Serie 262 ó 265.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	56,0 ± 2,0% (mezclado) †
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	50 a 150 micrones (2,0 a 6,0 mils) por recubrimiento. Nota: La cantidad de recubrimiento y el espesor requerido varían según el sustrato, el método de aplicación y la exposición. Comuníquese con el representante de Tnemec.

HI-BUILD EPOXOLINE® | SERIE 66

TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	Al tacto	En la manipulación	Reaplicación	Inmersión
32°C (90°F)	1 hora	5-7 horas	6-8 horas	4-5 días
27°C (80°F)	1.5 horas	7-9 horas	8-10 horas	6-7 días
21°C (70°F)	2 horas	10-12 horas	12-14 horas	7-10 días
16°C (60°F)	3 horas	16-20 horas	20-24 horas	10-12 días
10°C (50°F)	4 horas	24-30 horas	30-36 horas	14-16 días

El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película.

Ventilación: cuando se utiliza el producto como revestimiento para tanques o en espacios cerrados, debe existir una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado. Consulte las pautas en la última edición de AWWA D 102.

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

Sin diluir: 362 g/L (3,02 lb/gal)
Diluido al 5%: 384 g/L (3,20 lb/gal)
Diluido al 10%: 404 g/L (3,37 lb/gal) †

RENDIMIENTO TEORÉTICO

22,0 m²/L a 25 micrones (898 mils ft²/gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †

NÚMERO DE COMPONENTES

Dos: parte A y parte B

EMBALAJE

Baldes de 18,9 L (5 galones) y latas de 3,79 L (1 galón). Pedido por pares.

PESO NETO POR GALÓN

5,67 ± 0,11 kg (12,50 ± 0,25 lb) (mezclado) †

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

Mínimo -7°C (20°F) Máximo 43°C (110°F)

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

(Seco) continuo 121°C (250°F) Intermitente 135°C (275°F)

VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

Parte A: 24 meses; parte B: 12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A: 28°C (82°F) Parte B: 18°C (64°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.

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Recomendado	100 (4,0)	180 (7,0)	20,9 (225)
Mínimo	50 (2,0)	90 (3,5)	41,8 (450)
Máximo	150 (6,0)	265 (10,5)	13,9 (150)

Nota: La aplicación con rodillo o brocha puede requerir dos o más capas para obtener el espesor de película recomendada. 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 rendimiento. †

MEZCLAR

Mezcle mecánicamente el contenido de cada contenedor para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo. Vierta una cantidad moderada de la parte B en un contenedor limpio lo suficientemente grande como para que quepan ambos componentes. Agregue un volumen equivalente de la parte A y la parte B mientras agita. Continúe removiendo hasta que los dos componentes estén completamente mezclados. No utilice material mezclado después de la fecha de uso límite que figura en el pote. **Nota:** Antes de mezclar los componentes, asegúrese de que ambos se encuentren a una temperatura superior a los 10°C (50°F). Para aplicar en superficies que se encuentren entre 10°C y 16°C (50°F y 60°F), deje reposar la mezcla durante treinta (30) minutos y vuelva a mezclar antes de usar. Para propiedades de aplicación óptimas, los componentes mezclados deben estar a más de 16°C (60°F). La relación de mezcla es uno a uno por volumen.

DILUCIÓN

Utilice el diluyente n.º 4. Para utilizar un pulverizador de aire, diluya hasta el 10% o hasta 380 mL (3/4 de pinta) por galón. Para utilizar un pulverizador sin aire, un rodillo o una brocha, diluya hasta el 5% o hasta 190 mL (1/4 de pinta) por galón.

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

20 horas a 10°C (50°F) 10 horas a 25°C (77°F) 4 horas a 38°C (100°F)

HI-BUILD EPOXOLINE® | SERIE 66

EQUIPO DE APLICACIÓN

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")	3,4-5,5 bar (50-80 psi)	0,7-1,4 bar (10-20 psi)

Las bajas temperaturas y las mangueras más largas requieren depósitos a presiones más altas.

Pulverizador sin aire

Orificio de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de la manguera para pintura	Filtro del colector
380-485 micrones (0,015"-0,019")	207-276 bar (3000-4000 psi)	6,4 ó 9,5 mm (1/4" ó 3/8")	250 micrones (60 tamiz)

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

Nota: Aplicación en imprimadores con alto contenido de cinc inorgánico. Aplique una capa fina húmeda y deje que se formen pequeñas burbujas. Cuando las burbujas desaparezcan, en 1 ó 2 minutos, aplique un recubrimiento completamente húmedo con el espesor en mils especificado.

Rodillo: puede optar por la aplicación con rodillo cuando las restricciones medioambientales no permiten la pulverización. Utilice cubiertas de tejido de felpa sintética de 9,5 mm a 12,7 mm (3/8" o 1/2").

Brocha: se recomienda utilizar brochas sólo en áreas pequeñas. Utilice brochas de alta calidad de cerdas naturales o sintéticas.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 10°C (50°F) Máximo 57°C (135°F)

La superficie debe estar seca y al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. La capa de recubrimiento no se curará si la temperatura de la superficie se encuentra por debajo del mínimo.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo con el diluyente recomendado o metil etil cetona inmediatamente después del uso.

† 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.