



T N E M E C

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Poliuretano acrílico alifático
USO COMÚN	Recubrimiento altamente resistente a la abrasión, las condiciones de humedad, las emisiones corrosivas, el contacto con productos químicos y la intemperie. Habilidad de aplicarse directo a metal permite una aplicación de una sola capa espesa que ahorra mano de obra. No utilizar para servicios de inmersión.
COLORES	Consulte la guía de colores de Tnemec. Nota: Algunos colores pueden requerir varias capas según el método de aplicación y el color del acabado. Siempre que sea posible, la capa precedente debe estar dentro de la misma gama de colores (azul, gris, etc.), pero visiblemente diferente.
ACABADO	Semibrillo
REQUISITOS ESPECIALES	La Serie 73 cumple con los requisitos de desgaste acelerado estándar de pintura SSPC 36.
CRITERIOS DE DESEMPEÑO	Existe una gran cantidad de datos de prueba disponibles. Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener resultados de pruebas específicas.

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN	Acero: Series 1, 20, FC20, 27, 37H, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90-97, H90-97, 90G-1K97, H91-H ₂ O, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 135, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141, 161, 394 y 530 Acero galvanizado y metal no ferroso: Series 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, y 161 Concreto: Series 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 141, 161, y 1254 Bloque de concreto: Series 1254 Nota: Las Series L69, N69, V69, 135, L140, N140, V140 o 530 expuestas a la intemperie durante más que 60 días, o las Series L69F, N69F, V69F, L140F, N140F o V140F expuestas a la intemperie durante más que 30 días, o la Serie 141 expuesta a la intemperie más que primero deberán escarificarse o repintarse con productos de la misma serie. El decapado por chorro con abrasivo fino es el método de escarificación preferido. Pueden aplicar las recomendaciones del tiempo máximo de recubrimiento para otros imprimadores. Para obtener información adicional, consulte las fichas técnicas.
CAPAS FINALES	Las Series 700, 701, 740, 750, 1070, 1070V, 1071, 1071V, 1072, 1072V, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1077 y 1078

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	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 50,0 micrones (2,0 mils).
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes. Para obtener recomendaciones sobre la preparación de superficies, consulte la hoja técnica del imprimador.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	58,0 ± 2,0% (mezclado) †					
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	Servicio como Capa Final: 50 a 125 micrones (2,0 a 5,0 mils) por recubrimiento. Servicio Directo a Metal: 89 a 125 micrones (3,5 a 5,0 mils). Nota: La cantidad de capas y el espesor requerido varían según el sustrato, el método de aplicación y la exposición. Comuníquese con el representante de Tnemec.					
TIEMPO DE CURACIÓN	Temperatura	Al tacto	En la manipulación	Reaplicación		
	24 °C (75 °F)	1 hora	5-8 horas	12 horas		
COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL	Sin diluir	Diluido al 10% (máx.) (diluyente n.º 39)	Diluido al 10% (máx.) (diluyente n.º 42)	Diluido al 10% (máx.) (diluyente n.º 48)	Diluido al 10% (máx.) (diluyente n.º 56)	Diluido al 10% (máx.) (diluyente n.º 63)
	324 g/L (2,70 lb/gal)	366 g/L (3,05 lb/gal)	371 g/L (3,10 lb/gal)	378 g/L (3,15 lb/gal)	331 g/L (2,76 lb/gal)	368 g/L (3,07 lb/gal)
CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE	Sin diluir	Diluido al 10% (máx.) (diluyente n.º 39)	Diluido al 10% (máx.) (diluyente n.º 42)	Diluido al 10% (máx.) (diluyente n.º 48)	Diluido al 10% (máx.) (diluyente n.º 56)	Diluido al 10% (máx.) (diluyente n.º 63)
	0,27 lb/gal en extracto sólido	0,27 lb/gal en extracto sólido	0,27 lb/gal en extracto sólido	0,27 lb/gal en extracto sólido	0,27 lb/gal en extracto sólido	0,32 lb/gal en extracto sólido
RENDIMIENTO TEORÉTICO	22,8 m ² /L a 25 micrones (930 mils ft ² /gal). †					
NÚMERO DE COMPONENTES	Dos: Parte A y Parte B					
PROPORCIÓN DE MEZCLA	Por volumen: Cuatro (parte A) a una (parte B)					
EMBALAJE		PARTE A	PARTE B	Una vez mezclado		
	Kit de 5 galones	Balde de 5 galones (relleno parcial)	Lata de 1 galón	5 galones (18,9 L)		
	Kit de 1 galón	Balde de 1 galón (relleno parcial)	Lata de 1 cuarto de galón (relleno parcial)	1 galón (3,79 L)		
PESO NETO POR GALÓN	5,50 ± 0,11 kg (12,13 ± 0,25 lb) †					

ENDURA-SHIELD® | SERIE 73

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA
VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

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

(Seco) Continuo a 121 °C (250 °F) Intermitente a 135 °C (275 °F)

Parte A: 24 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.
Parte B: 12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.
PUNTO DE INFLAMACIÓN
SALUD Y SEGURIDAD

Parte A: 13 °C (55 °F) Parte B: 43 °C (112 °F)

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
Servicio como Capa Final

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Recomendado	65 (2,5)	115 (4,5)	34,6 (372)
Mínimo	50 (2,0)	90 (3,5)	43,2 (465)
Máximo	75 (3,0)	155 (5,0)	28,8 (310)

Servicio Directo a Metal

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Recomendado	100 (4,0)	180 (7,0)	21,6 (233)
Mínimo	90 (3,5)	150 (6,0)	24,7 (266)
Máximo	125 (5,0)	215 (8,5)	17,3 (186)

(1) Puede aplicarse con pulverizador de 75 a 125 micrones (3,0 a 5,0 mils) de espesor de película seca por recubrimiento cuando se desea obtener protección adicional o eliminar una capa.

(2) Puede aplicarse con brocha, rodillo o pulverizador de 50 a 75 micrones (2,0 a 3,0 mils) de espesor de película seca por mano para usar en sistemas que requieren una pintura de acabado con espesor convencional. 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 una capa por debajo del espesor mínimo o por encima del espesor máximo de película seca puede afectar negativamente el rendimiento. †

MEZCLAR

Mezcle los contenidos del contenedor identificados como parte A para asegurarse de que ningún pigmento permanezca en el fondo de la lata. Agregue el contenido de la lata identificado como parte B en la parte A mientras agita. Continúe removiendo hasta que los dos componentes estén completamente mezclados. Cuando utilice el acelerador de uretano 44-710, primero mezcle la Serie 44-710 dentro de la parte A mediante agitación y siga las instrucciones mencionadas anteriormente. No utilice material mezclado después de la fecha de uso límite que figura en el pote. **Precaución: La parte B es sensible a la humedad y reacciona ante la humedad atmosférica. Mantenga siempre bien cerrado el material que no se esté usando.**

DILUCIÓN

Para pulverizadores de aire, diluya hasta el 10% o 380 mL (3/4 de pinta) por galón por volumen con el diluyente n.º 42 si la temperatura se encuentra por debajo de los 27°C (80°F), utilice el diluyente n.º 48 para temperaturas superiores a los 27°C (80°F). Diluya hasta el 5% o 190 mL (1/4 de pinta) por galón con un pulverizador sin aire. Para brochas o rodillos, diluya del 5% al 10% o de 190 a 380 mL (1/4 a 3/4 de pinta) por galón con el diluyente n.º 39 o n.º 63. Para una aplicación con brocha o rodillo adecuada, se requiere dilución. **Precaución: No agregar diluyente si transcurrieron más de treinta (30) minutos después de la mezcla. Nota:** Un máximo de 10% de diluyente n.º 56 puede usarse para cumplir con las normas de COV.

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA
EQUIPO DE APLICACIÓN

8 horas a 4 °C (40 °F) 4 horas a 25 °C (77 °F) 2 horas a 38 °C (100 °F)

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")	5,2-6,2 bar (75-90 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
330-430 micrones (0,013"-0,017")	186-228 bar (2700-3300 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.

Rodillo: Utilice rodillos con tejido de pelo sintético de 6,4 ó 9,5 mm (1/4" a 3/8"). No utilice rodillos de pelos largos.

Nota: Se requieren dos capas para obtener un espesor de película seca de más de 75 micrones (3,0 mils).

Brocha: Se recomienda utilizar brochas sólo en áreas pequeñas. Utilice brochas de alta calidad de cerdas naturales o sintéticas. **Nota:** Pueden requerirse dos o más capas de recubrimiento para obtener el espesor de película recomendado.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

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

La superficie debe estar seca y al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. El tiempo de curado necesario para resistir el contacto directo con la humedad a la temperatura de la superficie:

4 °C (40 °F): 24 a 40 horas 10 °C (50 °F): 18 a 26 horas 16 °C (60 °F): 12 a 16 horas

21 °C (70 °F): 4 a 8 horas 32 °C (90 °F): 2 a 4 horas 38 °C (100 °F): 2 a 3 horas

Si el recubrimiento queda expuesto a la humedad antes de haber alcanzado los parámetros de curado precedentes, algunas áreas pueden perder brillo o adquirir un color mate o de aspecto moteado. Los tiempos reales pueden variar según el movimiento del aire, el espesor de la película y la humedad.

ENDURA-SHIELD® | SERIE 73**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.

Tnemec Company, Inc. 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 +1 816-483-3400 www.tnemec.com