



T N E M E C

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Policarbamida modificada
USO COMÚN	Una capa final de tecnología avanzada que combina bajo nivel de COV con un desempeño excepcional. Ofrece retención de color y brillo superior para estética prolonga una amplia gama de estructuras exteriores. La película duradera soporta la abrasión y la intemperie. Muy buenas características de aplicación con brocha, rodillo y pulverizador. 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 recubrimiento de acabado. Siempre que sea posible, la capa de recubrimiento precedente debe estar dentro de la misma gama de colores (azul, gris, etc.), pero debe ser visiblemente diferente.
ACABADO	Brillo

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN	Acero: autoimprimación o Series 1, 20HS, FC20HS, 27, 27WB, 66, 66HS, L69, L69F, N69, N69F, 73, 90G-1K97, 90-97, H90-97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 135, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 161, 161HS, 394 y 1075 Concreto: Series 1, 20HS, FC20HS, 27, 27WB, 66, 66HS, L69, L69F, N69, N69F, 161, 161HS y 1254 Nota: Las Series 20HS, 66, 66HS, L69, N69, 135, L140, N140, ó V140 expuestas durante más que 21 días; Las Series FC20HS, 27, L69F, N69F, L140F, N140F, V140F, 161 ó 161HS expuestas durante más que 14 días; y Las Series 27WB, 73 ó 1075 expuestas más que 90 días tienen que ser escarificadas primero o repintadas con su misma (o con un epoxi sobre la 73 y 1075) antes de aplicar la próxima capa. La limpieza con chorro abrasivo fino grado ráfaga es el método preferido de escarificar.
--------------------	---

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	limpieza abrasiva comercial conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 3 con un perfil de anclaje angular mínimo de 50 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	73,0 ± 2,0% (mezclado) †
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	Servicio como Capa Final: 65 a 150 micrones (2,5 a 6,0 mils) por recubrimiento. Servicio Directo a Metal: 150 a 205 micrones (6,0 a 8,0 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	A resistir la humedad
24 °C (75 °F)	2 horas	6-8 horas	8 horas	13 horas

El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, el movimiento del aire, la humedad y el espesor de la película. **Nota:** Para una resistencia a la humedad más rápida y aplicaciones en bajas temperaturas, agregue el n.º 44-712 Acelerador de Uretano; consulte la hoja técnica del producto. **Nota:** Cuando Serie 740 se aplica sobre otra capa de Serie 740, el plazo de reaplicación máximo es de 45 días.

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

Sin diluir: 99 g/L (0,83 lb/gal)
Diluido al 10% (máx.) (diluyente n.º 68): 99 g/L (0,83 lb/gal)
Diluido al 5% (máx.) (diluyente n.º 42): 139 g/L (1,16 lb/gal)
Diluido al 5% (máx.) (diluyente n.º 49): 99 g/L (0,83 lb/gal) †

CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE

Sin diluir: 0 lb/gal en extracto sólido
Diluido al 10% (máx.) (diluyente n.º 68): 0 lb/gal en extracto sólido
Diluido al 5% (máx.) (diluyente n.º 42): 0 lb/gal en extracto sólido
Diluido al 5% (máx.) (diluyente n.º 49): 0 lb/gal en extracto sólido

RENDIMIENTO TEORÉTICO

28,7 m²/L a 25 micrones (1,171 mils ft²/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 (relleno parcial)	PARTE B (relleno parcial)	Una vez mezclado
Kit grande	Balde de 5 galones	Lata de 1 galón	11,3 L (3 galones)
Kit pequeño	Balde de 1 galón	Lata de un cuarto	3,79 L (1 galón)

PESO NETO POR GALÓN

5,57 ± 0,11 kg (12,27 ± 0,25 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 135 °C (275 °F)

VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A: 39 °C (102 °F) Parte B: 43 °C (109 °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****Servicio como Capa Final**

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Recomendado	100 (4,0)	140 (5,5)	27,2 (293)
Mínimo	65 (2,5)	90 (3,5)	43,5 (468)
Máximo	150 (6,0)	205 (8,0)	18,1 (195)

Servicio Directo a Metal

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Mínimo	150 (6,0)	205 (8,0)	18,1 (195)
Máximo	205 (8,0)	280 (11,0)	13,6 (146)

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 los contenidos del contenedor identificados como parte A y asegúrese 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. 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 o sin aire, diluya hasta el 10% o 380 mL (1/2 de pinta) por galón con el n.º 68 Diluyente. Para brochas o rodillos, diluya hasta el 5% o 190 mL (1/4 de pinta) por galón con el n.º 49 Diluyente. **Nota:** El n.º 42 Diluyente puede utilizarse para disoluciones para brochas y rodillos, si las temperaturas no van a exceder los 27 °C (80 °F). 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.**

**LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA
EQUIPO DE APLICACIÓN**

1 hora a 24 °C (75 °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")	3,4-4,5 bar (50-65 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
380-430 micrones (0,015"-0,017")	275-310 bar (4000-4500 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 climáticas.

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

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 según la temperatura de la superficie: 24 °C (75 °F): 13 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.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo con el diluyente, xileno o metil etil cetona recomendado inmediatamente después del uso. Use el solvente de Tnemec No. 74 si es necesario cumplir con normas de emisión de COV.

† Los valores pueden cambiar según el color.

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.

Tnemec Company Inc. 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 +1 816-483-3400 Fax: 1-816-483-3969 www.tnemec.com