



POTA-POX® (FAST CURE) SERIE FC20

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi de poliamida
USO COMÚN	Recubrimiento protector de curado rápido para uso en instalaciones de almacenamiento de agua potable de acero y concreto. Comunicarse con el representante de Tnemec para la utilización de este producto en otros sistemas y para obtener información adicional sobre usos potenciales.
COLORES	Rojo 1211, Beige 1255, Blanco 00WH, Blanco del Tanque 15BL, Azul de Delft 39BL. Nota: El epoxi se entiza con la exposición prolongada a la luz solar. La falta de ventilación y de mezcla, 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.
REQUISITOS ESPECIALES	Certificado por NSF International conforme a la norma 61 de ANSI/NSF para usar en el interior de tanques de almacenamiento de agua potable y depósitos con capacidad de 22.710 L (6.000 galones) o más. Para detalles sobre el espesor en seco máximo permitido consulte la lista de productos certificados de Tnemec en www.nsf.org . Cumple con los sistemas n.º 1 y n.º 2 de AWWA D 102 para interiores . Para obtener más información sobre posibles usos y sistemas aprobados, comuníquese con el representante de Tnemec.

SISTEMA DE CAPA

SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN	Serie 215
IMPRIMACIÓN	Autoimprimación or Serie 1, 20, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, N140, N140F.
CAPAS FINALES	Interior: Serie 20, FC20, 22, N140, N140F, 141, 264, 265 Exterior: Serie 20, FC20, 22, 27WB, 30, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 72, 73, 104, 118, N140, N140F, V140, V140F, 141, 161, 700, V700, 701, V701, 1026, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1094, 1095, 1096, 1224. Nota: Cuando se aplican pinturas de acabado de las Series 700, V700, 701 ó V701, se requiere un recubrimiento intermedio de las Series 73, 1075, 1075U, 1095 ó 1096. Nota: puede que aplique un tiempo de reaplicación máximo según la pintura de acabado especificada.

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 FC20 a las superficies limpiadas a mano o con máquina SSPC-SP2 o SP3 (SSPC de condición de grado de oxidación C).
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.
SUPERFICIES IMPRIMADAS	Servicio de inmersión: Escarifique la superficie de imprimación de la Serie FC20 mediante chorro abrasivo fino antes de aplicar la pintura de acabado si: (a) la Serie FC20 ha estado expuesta a la intemperie durante 60 días o más y si la pintura de acabado pertenece a la Serie 20, FC20, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, ó 161; (b) la Serie FC20 ha estado expuesta a la intemperie durante 7 días o más y la pintura de acabado especificada pertenece a las Series 264 ó 265.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca y libre de aceites, grasa, tiza y otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	58,0 ± 2,0% (mezclado) †
ESPAESOR SECO RECOMENDADO	50 a 150 micrones (2,0 a 6,0 mils) por recubrimiento. Nota: Espesor en seco que exceda las recomendaciones publicadas, pero que cumpla con la norma SSPC PA-2 y el certificado ANSI/NSF Std. 61 es aceptable. 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.

POTA-POX® (FAST CURE) | SERIE FC20

TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	Al tacto	En la manipulación	Reaplicación	Inmersión
24°C (75°F)	1 hora	2 horas	3 horas	6 días
18°C (65°F)	2 horas	4 horas	5-6 horas	8 días
13°C (55°F)	3-4 horas	6-8 horas	10-12 horas	12 días
7°C (45°F)	6-7 horas	12-14 horas	16-18 horas	20 días
2°C (35°F)	8-10 horas	16-18 horas	20-22 horas	25 días

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

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL

Sin diluir: 352 g/L (2,94 lb/gal)
Diluido al 10%: 395 g/L (3,30 lb/gal) †

RENDIMIENTO TEORÉTICO NÚMERO DE COMPONENTES EMBALAJE

22,8 m²/L a 25 micrones (930 mils ft²/gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †

Dos: Parte A y Parte B

	Parte A	Parte B	Mezcla (mezclado)
Kit Grande	Cubeta de 5 gal	Cubeta de 5 gal	37,9 L (10 gal)
Kit Pequeño	Lata de 1 gal	Lata de 1 gal	7,56 L (2 gal)

PESO NETO POR GALÓN TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

5,7 ± 0,11 kg (12,50 ± 0,25 lb) (mezclado) †

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

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

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

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

PUNTO DE INFLAMACIÓN SALUD Y SEGURIDAD

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

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Recomendado	100 (4,0)	180 (7,0)	21,6 (232)
Mínimo	50 (2,0)	90 (3,5)	43,3 (465)
Máximo	150 (6,0)	265 (10,5)	14,4 (155)

Nota: La aplicación con rodillo o brocha requiere dos o más capas para obtener el espesor de película recomendado. Tome en cuenta el exceso de pulverización e irregularidades en la superficie. El espesor de la película se redondea a la cifra más cercana 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. Para detalles sobre el espesor en seco máximo permitido consulte la lista de productos certificados de Tnemec en www.nsf.org.

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 2°C y 10°C (35°F y 50°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).

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. **Precaución: La certificación NSF de la Serie FC20 se basa en el uso del diluyente n.º 4. El uso de cualquier otro diluyente anulará la certificación de la norma 61 de ANSI/NSF.**

LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA EQUIPO DE APLICACIÓN

16 horas a 2°C (35°F) 2 horas a 25°C (77°F) 1/2 hora a 38°C (100°F)

Pulverizador de 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

Abertura de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de la manguera para pintura	Filtro del colector
380-485 micrones (0,015"-0,019")	124-207 bar (1800-3000 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.

Pulverizador multicomponente: Comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec.

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.

POTA-POX[®] (FAST CURE) | SERIE FC20

TEMPERATURA DE SUPERFICIE	Mínimo 2°C (35°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 no se curará si la temperatura de la superficie se encuentra por debajo del límite 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.

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