



T N E M E C

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi poliamina modificado
USO COMÚN	Revestimiento de epoxi con 100% de extractos sólidos, de generación avanzada para la protección de acero y concreto. Brinda una excelente resistencia a la abrasión y es adecuado para la inmersión y el contacto con sustancias químicas. Para uso en interiores y exteriores de tanques de acero o concreto, depósitos y tuberías del servicio de agua potable.
COLORES	Blanco WH08. 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.
ACABADO	Semibrillo
REQUISITOS ESPECIALES	Certificado por NSF International de conformidad con la norma 61 de NSF/ANSI . La Serie FC22 curada a temperatura ambiental es calificada para usar en tanques de almacenamiento de 18,9 litros (5 galones) de capacidad o más grande y en tuberías y válvulas de 1,2 cm (½") de diámetro o más grande. 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 . Cumple con los sistemas n.º 3 de AWWA D 102 para interiores . Cumple con AWWA C 210 . Para obtener más información sobre sistemas, comuníquese con el representante de Tnemec.

SISTEMA DE CAPA

SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN	Series 215 y 218
IMPRIMACIÓN	Autoimprimación o Series 1, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, L140, L140F, N140, N140F, V140 y V140F

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO	Servicio de no inmersión: Limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 3 y con un perfil de anclaje angular mínimo de 3,0 mils para los espesores de películas secas de 16,0 a 20,0 mils. Servicio de inmersión: Limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SPC-SP10/NACE 2 con un perfil de anclaje angular mínimo de 3,0 mils para los espesores de películas secas a 20,0 mils o más. Nota: 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.
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 período 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.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca y libre de aceites, grasa, tiza y otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	100% (mezclado)
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	405 a 1015 micrones (16,0 a 40,0 mils) en aplicaciones de una sola capa. Nota: Los requisitos de espesor varían según el sustrato, el método de aplicación y la exposición. Comuníquese con el representante de Tnemec.

TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	En la manipulación	Plazo máximo para reaplicación	Inmersión
43 °C (110 °F)	1 hora	7 días	16 horas
24 °C (75 °F)	6 horas	7 días	24 horas
2 °C (35 °F)	12 horas	7 días	48 horas

Nota: Los tiempos mencionados se basan en espesores de película seca de 500 micrones (20,0 mils). 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.

COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL
RENDIMIENTO TEORÉTICO
NÚMERO DE COMPONENTES
EMBALAJE

Método 24 EPA **Sin diluir:** 5 g/L (0,04 lb/gal)
39,4 m²/L a 25 micrones (1.604 mils ft²/gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN.
Dos: 1 (amina Parte A) a 2 (epoxi Parte B)

	PARTE A	PARTE B	Una vez mezclado
Kit grande	Balde de 1-5 galones	Baldes de 2-6 galones	56,78 L (15 galones)
Kit de retoque (1 tubo)	2 onzas	4 onzas	175 mL (6 onzas)

Nota: El kit de retoques contiene seis (6) tubos y doce (12) mezcladores estáticos desechables.

PESO NETO POR GALÓN
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

6,06 ± 0,11 kg (13,36 ± 0,25 lb) (mezclado)
Mínimo -6 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F)
Para obtener una aplicación y manipulación óptimas, ambos componentes de los materiales deben almacenarse a una temperatura mínima de 21 °C (70 °F) o más durante 48 horas antes de su uso.

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

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

EPOXOLINE® | SERIE FC22

VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO	12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.
PUNTO DE INFLAMACIÓN	Parte A y Parte B: N/C
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 ² /gal (ft ² /gal)
Mínimo	405 (16,0)	405 (16,0)	9,3 (100)
Máximo	1015 (40,0)	1015 (40,0)	3,7 (40)

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 obtener información sobre el espesor máximo permitido para películas secas, consulte la sección "Search Listings" en el sitio web de NSF: www.nsf.org.

MEZCLAR

Kit grande: remueva las partes A y B para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo de la lata. **NO MEZCLE LA PARTE A CON LA PARTE B.** Utilice un pulverizador sin aire multicomponente calentado con una relación de mezcla de 1 (amina parte A) en 2 (epoxi parte B). **Nota:** El componente A (amina) del producto debe calentarse entre 43 °C a 49 °C (110 °F y 120 °F) y el componente B (epoxi) entre 49 °C a 54 °C (120 °F y 130 °F) antes y durante la aplicación multicomponente. No caliente el componente A (amina) por encima de los 49 °C (120 °F) ni el componente B (epoxi) por encima de los 54 °C (130 °F). Antes de usarlo: mantenga los contenedores bien sellados.

Kit de retoque: Equipo: se requiere una pistola con relación de impulso 26:1 (F100-TKAP). El tubo de material debe utilizarse junto con el mezclador estático desechable suministrado para asegurar una mezcla adecuada.

Aplicación: afloje el anillo de contención y extraiga el obturador. Guarde el obturador para volver a colocarlo si no utiliza el tubo por completo. Instale el elemento mezclador estático, reemplace el anillo de contención y coloque el tubo en la pistola. Apúntelo hacia arriba y jale el gatillo suavemente para extraer el aire del mezclador. Arroje aproximadamente 1 onza del material como residuo y continúe bombeando hasta que los materiales queden de un color uniforme con la parte A y la parte B completamente fusionadas. Utilice una espátula para asegurar un recubrimiento y mezcla adecuados.

Para obtener las instrucciones de aplicación completas, consulte la guía de recomendaciones del equipo multicomponente y la guía de preparación de superficies y de aplicación de la Serie FC22.

DILUCIÓN

NO DILUYA EL MATERIAL.

TIEMPO DE PURGAR

Menos de un minuto.

EQUIPO DE APLICACIÓN

SOLO PARA EQUIPOS SIN AIRE MULTICOMPONENTES CALENTADOS. Para obtener instrucciones completas sobre el equipo, consulte la guía de recomendaciones del equipo multicomponente de la Serie FC22.

Para obtener recomendaciones del equipo, comuníquese con el servicio técnico de Tnemec.

Brocha: Se recomienda utilizar brochas en áreas pequeñas, reparaciones y costuras soldadas.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 2°C (35°F) Máximo 54°C (130°F).

La superficie debe estar seca y al menos 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. El recubrimiento no se curará si la temperatura de la superficie se encuentra por debajo del límite mínimo. Nota: No realice la aplicación cuando la humedad supere el 80%. Si la humedad excede el 80%, se recomienda utilizar el equipo de deshumidificación.

DETECCIÓN DE FALLAS

Si lo requieren las especificaciones del proyecto, la prueba de discontinuidad/defectos deberá llevarse a cabo de acuerdo con NACE SP0188. Para obtener recomendaciones sobre el voltaje y los parámetros de curado antes de realizar la prueba, consulte la guía de preparación de superficies y uso de la Serie FC22.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo inmediatamente después de su uso con el diluyente Tnemec n.º 4. Utilice el diluyente N° 74 cuando sea necesario para cumplir con los reglamentos locales de COV.

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 1-800-TNEMEC1 Fax: 1-816-483-3969 www.tnemec.com