



T N E M E C

PERMA-GLAZE SERIE G435

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA	Epoxi poliamina modificada
USO COMÚN	Revestimiento versátil, de película gruesa, 100% sólidos que resiste la abrasión y está específicamente diseñado para inmersión en aguas residuales urbanas e industriales y ambientes con gases de alcantarilla. Serie 435 brinda una impregnación baja al gas H ₂ S, protege contra la corrosión microbiológicamente influenciada (MIC) y brinda resistencia química a los ambientes de aguas residuales severos. Contiene reforzamiento de micro-fibras para mejorar la integridad de la película.
COLORES	Gris 5020, Beige 5023. Nota: El epoxi se entiza con la exposición prolongada a la luz solar.
ACABADO	Brillo

SISTEMA DE CAPA

SUBCAPA/TAPAPORO/MORTERO DE REPARACIÓN	Serie 215, 217 y 218
IMPRIMACIÓN	Acero: Autoimprimación o Serie L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F. Concreto: Autoimprimación o Serie L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 201. Nota: La Serie 435 debe ser aplicada a la Serie L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F dentro de 7 días. Escarifique la superficie con un abrasivo fino si se transcurre este plazo de tiempo de reaplicación máximo.
INTERMEDIAS	Serie 434 o 436 (optativo) Nota: Para minimizar la formación de poros en el recubrimiento, se recomienda que los sustratos de hormigón sean revestidos y/o imprimidos antes de la aplicación de este recubrimiento.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

	Prepare las superficies con el método más adecuado según la exposición y el servicio. Para obtener recomendaciones específicas, consulte la hoja técnica del imprimador correspondiente.
ACERO	Limpieza abrasiva a metal blanco conforme a la norma SSPC-SP5/NACE 1 y con un perfil de anclaje angular mínimo de 76 micrones (3,0 mils).
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.
OTROS SUSTRATOS	Comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec.
TODAS LAS SUPERFICIES	Debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasa u otros contaminantes.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS	100% (mezclado)															
ESPOSOR SECO RECOMENDADO	Acero: 380 a 1015 micrones (15,0 a 40,0 mils) en una o dos capas. Concreto: 760 a 1015 micrones (30,0 a 40,0 mils) en una o dos capas. Opción con espesor elevado: 1015 a 3175 micrones (40,0 a 125,0 mils) en una o dos capas. Opción como acabado (sobre Serie 434 o 436): 380 a 510 micrones (15,0 a 20,0 mils). Nota: La cantidad de carpas y el espesor requerido varían según el sustrato, el método de aplicación y la exposición. Comuníquese con el representante de Tnemec.															
TIEMPO DE CURACIÓN	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>Seco al Tacto</th> <th>Curado completo</th> <th>Para la puesta en servicio</th> <th>Máx. reaplicación</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>24°C (75°F)</td> <td>3 horas</td> <td>14 horas</td> <td>2 días</td> <td>7 días</td> </tr> <tr> <td>13°C (55°F)</td> <td>7 horas</td> <td>30 horas</td> <td>3 días</td> <td>7 días</td> </tr> </tbody> </table> <p>Nota: Si transcurrieron más de 7 días entre la aplicación de las capas, la superficie con recubrimiento Perma-Glaze deberá rasparse mecánicamente antes de aplicar la pintura de acabado. El tiempo de curado varía con respecto a la temperatura, el movimiento del aire, la humedad, y el espesor de la película. Nota: Use los datos de curado que corresponden con "Seco al tacto" como los tiempos de repintado mínimos si las siguientes manos se aplican con pistola y los datos bajo "Curado completo" si las siguientes manos se aplican con rodillo o brocha.</p>	Temperatura	Seco al Tacto	Curado completo	Para la puesta en servicio	Máx. reaplicación	24°C (75°F)	3 horas	14 horas	2 días	7 días	13°C (55°F)	7 horas	30 horas	3 días	7 días
Temperatura	Seco al Tacto	Curado completo	Para la puesta en servicio	Máx. reaplicación												
24°C (75°F)	3 horas	14 horas	2 días	7 días												
13°C (55°F)	7 horas	30 horas	3 días	7 días												
COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL	Método 24 EPA															
CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE	Sin diluir: 38 g/L (0,32 lb/gal) 0,1 lb/gal en extracto sólido															
RENDIMIENTO TEORÉTICO	39,4 m ² /L a 25 micrones (1.604 mils ft ² /gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN.															
NÚMERO DE COMPONENTES	Dos: Parte A (Amina) y Parte B (Epoxi)															
PROPORCIÓN DE MEZCLA	Por volumen: Uno (parte A) a uno (parte B)															

PERMA-GLAZE | SERIE G435

EMBALAJE	PARTE A (relleno parcial)	PARTE B (relleno parcial)	Una vez mezclado
Kit grande †	Balde de 5 galones	Balde de 5 galones	30,28 L (8 galones)
Kit mediano	Balde de 3 galones	Balde de 6 galones	15,14 L (5 galones)
Kit pequeño	Lata de 1 galón	Lata de 1 galón	3,79 L (1 galón)

† Solo para aplicaciones multicomponentes.

PESO NETO POR GALÓN

4,92 ± 0,11 kg (10,85 ± 0,25 lb) (mezclado)

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

Mínimo 4°C (40°F) Máximo 43°C (110°F)

Para obtener las mejores características de manipulación y aplicación, todos los componentes del material deben ser almacenados o acondicionados entre 21°C a 27°C (70°F a 80°F) durante 48 horas antes de su uso.

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

(Seco) Continuo a 135°C (275°F) Intermitente a 149°C (300°F)

VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

Parte A: >110 °C (230°F) Parte B: 84°C (184°F)

SALUD Y SEGURIDAD

Este producto contiene ingredientes que se consideran 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

Antes de comenzar, lea con atención la Guía de Preparación de Superficie y Aplicación de Serie 435.

Espesor convencional (pulverizador, brocha o rodillo) Espesor elevado (pulverizador únicamente)

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Mínimo	380 (15,0)	380 (15,0)	10,0 (107)	1015 (40,0)	1015 (40,0)	3,7 (40)
Máximo	1015 (40,0)	1015 (40,0)	3,7 (40)	3175 (125,0)	3175 (125,0)	1,2 (13)

Nota: El espesor de película seca recomendado dependerá de la condición de los sustratos y del diseño del sistema. Consulte la sección de espesor de película seca recomendado en la página 1. 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.

MEZCLAR

Mezcle todo el contenido de la parte A y la parte B por separado. Raspe con una espátula flexible toda la parte B dentro de la parte A. Utilice una taladradora de velocidad variable con lámina PS Jiffy y mezcle los componentes combinados durante, al menos, dos minutos. Durante el proceso de mezcla, raspe las partes laterales y el fondo del contenedor para asegurarse de mezclar todo el contenido de la parte A y B. Después de agitar, aplique el material mezclado, siempre que se encuentre fuera de la fecha de uso límite que figura en el pote. **Nota:** Si no se realiza la aplicación ni se reduce el volumen, se fijará una gran cantidad del material rápidamente.

Precaución: No selle el material mezclado. Pueden producirse riesgos de explosión. La relación de mezcla es uno a uno por volumen.

DILUCIÓN
LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA**NO DILUYA EL MATERIAL**

25 a 30 minutos a 21 °C (70 °F) 15 a 20 minutos a 27 °C (80 °F)

Si la temperatura del material supera los 27°C (80 °F), se reducirá la vida útil de la mezcla y de pulverización.

LA VIDA ÚTIL

20 a 25 minutos a 24 °C (75 °F)

Purque la bomba y las mangueras inmediatamente después de pulverizar.

EQUIPO DE APLICACIÓN

Pulverizador sin aire

Tamaño de la bomba	Orificio de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de la manguera para pintura	Filtro del colector
45:1, 56:1, X50, 68:1 o X60	533-635 micrones (0,021"-0,025")	234-276 bar (3400-4000 psi)	9,5 a 12,7 mm (3/8" a 1/2")	N/R

Nota: El material necesita alimentarse por gravedad a través de la tolva de material. El material no se alimenta a través de un tubo de succión.

Rodillo: Utilice rodillos de pelo sintético de 3/8" o 1/2".

Brocha: Se recomienda utilizar brochas sólo en áreas pequeñas. Utilice brochas de alta calidad con pelos sintéticos o de nailon.

Multicomponente: Para más información, comuníquese con el representante de Tnemec o con el servicio técnico de Tnemec.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo de 10 °C (50 °F), óptimo 18 °C a 27 °C (65 °F a 80 °F), máximo de 54 °C (130 °F). La temperatura del sustrato debe ser de 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío, como mínimo.

TEMPERATURA DE MATERIAL

Para obtener las mejores características de manipulación y aplicación, todos los componentes del material deben ser almacenados o acondicionados entre 21°C a 27°C (70°F a 80°F) durante 48 horas antes de su uso. La temperatura afecta la funcionalidad del material. En temperaturas frías se aumenta la viscosidad y se reduce la funcionalidad. En temperaturas cálidas se reduce la viscosidad y el tiempo de aplicación.

DETECCIÓN DE FALLAS

Si lo requieren las especificaciones del proyecto, debe realizarse una prueba de discontinuidad de alto voltaje (chispa) con un detector de discontinuidad/defectos de alto voltaje Tinker & Razor AP/W. Para obtener recomendaciones de voltaje, comuníquese con el servicio técnico de Tnemec.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo inmediatamente después del uso con el diluyente Tnemec n.º 4 o metil etil cetona.

PERMA-GLAZE | SERIE G435

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