



## PERFIL DEL PRODUCTO

<b>DESCRIPCIÓN GENÉRICA</b>	Uretano aromático con alto contenido de cinc
<b>USO COMÚN</b>	Imprimador con alto contenido de cinc, de tecnología avanzada, de dos componentes, curado con humedad, que brinda un rendimiento extraordinario. Es fácil de aplicar y de curado rápido, lo que permite que las pinturas de acabado resistentes a la corrosión y a productos químicos se puedan aplicar "el mismo día". También se utiliza para retoque en el campo de recubrimientos de cinc inorgánicos. H90-97 cumple con los reglamentos sobre contaminantes atmosféricos peligrosos para el uso en el taller.
<b>COLORES</b>	Gris Rojizo 90-97
<b>PIGMENTO DE CINC</b>	83% por peso en película seca
<b>REQUISITOS ESPECIALES</b>	La Serie H90-97 cumple con los requisitos de AISC para superficies de clase B con una media del coeficiente de fricción que no sea menor de 0,50 y una fluencia lenta que no exceda 0,13 mm (0,005 pulgadas). Tnemec-Zinc utiliza un polvo de cinc que cumple con los requisitos <b>ASTM D 520 Type III</b> y contiene menos del 0,002% de plomo. Este nivel califica para ser considerado como un producto "sin plomo" (el plomo representa menos del 0,06% del peso total), tal como se define en la parte 1303 de los reglamentos del acta de seguridad de los productos de consumo. Cumple con <b>SSPC Paint 20, Type II</b> .
<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>	Existe una gran cantidad de datos de prueba disponibles. Comuníquese con el representante de Tnemec para obtener resultados de pruebas específicas.

## SISTEMA DE CAPA

<b>CAPAS FINALES</b>	Series 1, 6, 27, 27WB, 46H-413, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 73, 104, 113, 114, 115, 135, 161, 394, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075 y 1075U <b>Nota:</b> Existe la posibilidad de que algunos colores de pinturas de acabado no ofrezcan una cobertura monocapa según el método de aplicación. Comuníquese con el representante de Tnemec. <b>Nota:</b> Las Series H90-97 deben quedar expuestas a la intemperie durante tres días antes de aplicar la pintura de acabado de las Series 1028 ó 1029. <b>Nota:</b> Las Series H90-97 deben quedar expuestas a la intemperie durante uno día antes de aplicar la pintura de acabado de las Series 27WB.
----------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

**Exposición intensa:** Limpieza abrasiva a metal casi blanco conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 2 con un perfil de anclaje angular mínimo de 1,5 mils.  
**Exposición moderada:** Limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP10/NACE 3 con un perfil de anclaje angular mínimo de 1,5 mils.

## DATOS TÉCNICOS

<b>VOLUMEN DE SÓLIDOS</b>	63,0 ± 2,0% (mezclado)																		
<b>ESPOSOR SECO RECOMENDADO</b>	65 a 90 micrones (2,5 a 3,5 mils) por capa.																		
<b>TIEMPO DE CURACIÓN</b>	Sin 44-710																		
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatura †</th> <th>En la manipulación</th> <th>Reaplicación</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>24 °C (75 °F)</td> <td>1 hora</td> <td>4 horas</td> </tr> <tr> <td>18 °C (65 °F)</td> <td>1 1/2 hora</td> <td>5 horas</td> </tr> <tr> <td>11 °C (55 °F)</td> <td>2 horas</td> <td>6 horas</td> </tr> <tr> <td>7 °C (45 °F)</td> <td>2 1/2 horas</td> <td>7 horas</td> </tr> <tr> <td>2 °C (35 °F)</td> <td>3 horas</td> <td>8 horas</td> </tr> </tbody> </table>	Temperatura †	En la manipulación	Reaplicación	24 °C (75 °F)	1 hora	4 horas	18 °C (65 °F)	1 1/2 hora	5 horas	11 °C (55 °F)	2 horas	6 horas	7 °C (45 °F)	2 1/2 horas	7 horas	2 °C (35 °F)	3 horas	8 horas
Temperatura †	En la manipulación	Reaplicación																	
24 °C (75 °F)	1 hora	4 horas																	
18 °C (65 °F)	1 1/2 hora	5 horas																	
11 °C (55 °F)	2 horas	6 horas																	
7 °C (45 °F)	2 1/2 horas	7 horas																	
2 °C (35 °F)	3 horas	8 horas																	
<b>COMPUESTO ORGÁNICO VOLÁTIL</b>	† 50% de humedad relativa. El tiempo de curado varía según la temperatura de la superficie, la humedad y el espesor de la película. <b>Nota:</b> Para un curado más rápido, o para aplicaciones en entornos fríos o de baja humedad, agregue el Nro. 44-710 Acelerador de Uretano. (Véase la ficha técnica por separado.) <b>Sin diluir:</b> 339 g/L (2,83 lbs/gal) <b>Diluido al 15%:</b> 339 g/L (2,83 lbs/gal)																		
<b>CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE</b>	<b>Sin diluir:</b> 0,85 lbs/gal en extracto sólido <b>Diluido al 15%:</b> 0,85 lbs/gal en extracto sólido																		
<b>RENDIMIENTO TEORÉTICO</b>	24,8 m <sup>2</sup> /L a 25 micrones (1.011 mils ft <sup>2</sup> /gal). Para obtener las tasas de recubrimiento, consulte la sección APLICACIÓN.																		
<b>NÚMERO DE COMPONENTES</b>	Dos: Parte A y Parte B																		
<b>EMBALAJE</b>	Kits de uno y cuatro galones: Consiste en un contenedor de líquido precalculado (parte A) y un contenedor de polvo precalculado (parte B). Una vez mezclado, rinde 15,1 L (cuatro galones) o 3,79 L (un galón).																		
<b>PESO NETO POR GALÓN</b>	10,86 ± 0,27 kg (23,94 ± 0,60 lb)																		
<b>TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO</b>	Mínimo -7 °C (20 °F) Máximo 43 °C (110 °F)																		
<b>RESISTENCIA A LA TEMPERATURA</b>	(Seco) Continuo a 121 °C (250 °F) Intermitente a 149 °C (300 °F)																		
<b>VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO</b>	Parte A: 12 meses, a la temperatura de almacenamiento recomendada. Parte B: 24 meses a la temperatura de almacenamiento recomendada.																		
<b>PUNTO DE INFLAMACIÓN</b>	Parte A: 42 °C (108 °F) Parte B: no corresponde																		
<b>SALUD Y SEGURIDAD</b>	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. <b>Mantener fuera del alcance de los niños.</b>																		

## TNEME-ZINC | SERIE H90-97

## APLICACIÓN/USO

## ÍNDICE DE COBERTURA

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m <sup>2</sup> /gal (ft <sup>2</sup> /gal)
Recomendado	75 (3,0)	125 (5,0)	31,3 (337)
Mínimo	65 (2,5)	100 (4,0)	37,5 (404)
Máximo	90 (3,5)	140 (5,5)	26,9 (289)

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

Siempre utilice todo el contenido de los componentes A y B. Utilice una mezcladora mecánica accionada con aire y agite el material constantemente durante la mezcla. Tamice cuidadosamente el polvo (parte B) en el líquido (parte A).

**No altere el orden de este procedimiento:** Ajuste la velocidad de la mezcladora para deshacer los grumos y mezcle hasta que los dos componentes se encuentren completamente fusionados. Tamice de 300 a 600 micrones (tamiz de 35 a 50) antes de usar. Para aplicaciones con pulverizador, mezcle a baja velocidad para evitar la sedimentación. Para aplicaciones con brocha o rodillo, mezcle con frecuencia para evitar la sedimentación. No utilice material mezclado después de la fecha de uso límite que figura en el pote.

## DILUCIÓN

Para pulverizadores de aire, diluya hasta el 15% por galón con el diluyente n.º 62. Para pulverizadores de aire, brochas o rodillos diluya hasta el 10% por galón con el diluyente n.º 62.

## LA VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA

8 horas a 25 °C (77 °F) y 50% de H.R.

**Precaución: Este producto se cura con la acción catalizadora de la humedad. La humedad o el aire húmedo durante el uso reducirán la vida útil del tarro.** Evite la agitación continua a altas revoluciones por minuto. Siempre que sea posible, mantenga los recipientes con material cubiertos durante su uso.

## EQUIPO DE APLICACIÓN

**Nota:** Cuando los recubrimientos de acabado son blancos o de colores claros, el mejor enmascaramiento de este imprimador oscuro se puede lograr mediante la utilización de un pulverizador.

## 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")	3,4-4,8 bar (50-70 psi)	0,7-1,4 bar (10-20 psi)

† (Con muelle resistente) Las bajas temperaturas y las mangueras más largas requieren más presión. Utilice un depósito a presión equipado con un agitador y mantenga la presión del depósito al mismo nivel o a un nivel más alto que la presión de la pistola pulverizadora. El aire comprimido debe estar seco.

## Pulverizador sin aire

Orificio de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de la manguera para pintura	Filtro del colector
430-535 micrones (0,017"-0,021") Boquilla reversible	241-310 bar (3500-4500 psi)	6,4 ó 9,5 mm (6,4 ó 9,5 mm)	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.

Agite el material con frecuencia para evitar la sedimentación.

**Rodillo:** Utilice rodillos de tejido de pelo sintético de 6,4 ó 9,5 mm (1/4" ó 3/8"). Mezcle el material con frecuencia o manténgalo bajo agitación para evitar la sedimentación.

**Brocha:** Utilice brochas de alta calidad de cerdas naturales o sintéticas.

## TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínimo 2°C (35°F) Máximo 60°C (140°F) Máximo para brochas y rodillos 49°C (120°F)

La superficie debe estar seca y al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío. **Nota:** Se requiere usar la Serie 44-710 Aceleradora si la temperatura de la superficie sea entre 2°C y 16°C (35°F y 60°F) y la humedad relativa entre el 20% y el 40%.

## HUMEDAD AMBIENTAL

Mínimo 20% Máximo 90%

## LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo inmediatamente después del uso con el diluyente o xileno recomendado.

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 Incorporated 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 1-800-TNEMEC1 Fax: 1-816-483-3969 www.tnemec.com