



UNI-BOND DF SERIE V115

PERFIL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN GENÉRICA

Acrílico hidrofóbico autoreticulante

USO COMÚN

Un recubrimiento versátil y de alto rendimiento que es apropiado para una variedad de usos como:

Acero exterior: Recubrimiento a base de agua, y que inhibe la oxidación, con excelente adhesión a los recubrimientos orgánicos ricos en cinc. Se utiliza como primario o capa intermedia en tanques, cámaras y otros sustratos metálicos industriales y arquitectónicos.**Entornos húmedos:** Primario/acabado para aplicaciones de dos manos (dos capas) sobre acero galvanizado preparado y recubrimientos orgánicos ricos en cinc en áreas de exposición húmedas y controladas por temperatura.**Entornos interiores secos:** Primario/acabado de una o dos capas, resistente a la oxidación rápida y la corrosión para superficies superiores. Úselo sobre carbón preparado y acero galvanizado, aluminio, plataformas de madera y concreto, vigas, viguetas y sistemas de ventilación, calefacción y aire acondicionado.**Nota:** Las características "Dry-fall" de Uni Bond DF ayudan a reducir el potencial de problemas de exceso de pulverización en edificios y propiedades circundantes.

COLORES

Consulte la guía de colores de Tnemec.

ACABADO

Semi-mate

CRITERIOS DE DESEMPEÑO

Existe una gran cantidad de datos de prueba disponibles. Póngase en contacto con su representante de Tnemec para obtener resultados específicos de pruebas.

SISTEMA DE CAPA

IMPRIMACIÓN

Acero: Autoimprimación o Series 1, 27, 90-97, 90G-1K97, 91-H₂O, 94-H₂O, 135, 394.
Concreto: Autoimprimación únicamente.

INTERMEDIAS

La Serie V115 puede utilizarse como un recubrimiento intermedio sobre las Series 1, 90-97, 91-H₂O, 94-H₂O o 394. El promotor de adherencia de la Serie 44-900 debe utilizarse cuando se aplique la capa final de las Series 1 o 394 con la Serie V115.

CAPAS FINALES

Series 30, 113, 114, 156, 157, 180, 181, 1028 o 1029. **Nota:** Cuando la Serie V115 se aplica sobre las Series 90-97, 90G-1K97, 91-H₂O o 94-H₂O, solo pueden utilizarse las Series 1028 o 1029 como capa final.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

ACERO

Expuesto a la intemperie: Limpieza con chorro comercial conforme a la norma SSPC-SP6/NACE 3.**Ambientes cerrados, protegidos y no severos:** Limpieza mecánica conforme a la norma SSPC-SP3.

ACERO GALVANIZADO Y ALUMINIO

Las recomendaciones para la preparación de la superficie varían según el sustrato y las condiciones de exposición.

Consulte la última versión del boletín técnico 10-78 de Tnemec o póngase en contacto con su representante de Tnemec o los servicios técnicos de Tnemec.

SUPERFICIES PINTADAS

Elimine la tiza y la pintura desconchada de la superficie. Limpie todo el óxido visible mediante limpieza mecánica (interior seco) de acuerdo con la norma SSPC-SP3 o mediante limpieza mecánica para metal descubierto (expuesto a la intemperie) de acuerdo con la norma SSPC-SP11. (Se recomienda probar en una superficie pequeña conforme a la última revisión del boletín técnico 98-10R).

TODAS LAS SUPERFICIES

Debe estar limpia, seca, sin aceite, grasa, suciedad, polvo y otros contaminantes. Las manchas solubles en agua que existen en el sustrato o sobre la superficie deben eliminarse o sellarse. Deje que el nuevo concreto se cure durante 28 días.

DATOS TÉCNICOS

VOLUMEN DE SÓLIDOS

44,0 ± 2,0 % †

ESPOSOR SECO RECOMENDADO

De 50 a 100 micrones (2,0 a 4,0 mils) por capa.

TIEMPO DE CURACIÓN

Temperatura	Para manipulación	Para reaplicación
24°C (75°F)	3 horas	4 horas

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: 99 g/L (0,83 lb/gal)**Diluido al 5 %:** 99 g/L (0,83 lb/galón) †

CONTAMINANTES PELIGROSOS DEL AIRE

Sin diluir: 0,01 lb/gal en extracto seco**Diluido al 5 %:** 0,01 lb/gal en extracto seco

RENDIMIENTO TEORÉTICO

17,7 m²/L a 25 micrones (723 mils ft²/gal). Para obtener las tasas de rendimiento, consulte la sección APLICACIÓN. †

NÚMERO DE COMPONENTES

Uno

EMBALAJE

Cubetas de 18,9 L (5 gal) y latas de 3,79 L (1 gal).

PESO NETO POR GALÓN

5,2 ± 0,11 kg (11,41 ± 0,25 lb) †

TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

Mínimo 2°C (35°F) Máximo 43°C (110°F)

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA

(Seco) Continuo a 77°C (170°F) Intermitente a 93°C (200°F)

VIDA ÚTIL DE ALMACENAMIENTO

6 meses a la temperatura recomendada de almacenamiento.

PUNTO DE INFLAMACIÓN

No disponible

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 de datos de seguridad de materiales para obtener información importante sobre salud y seguridad. **Manténgase fuera del alcance de los niños.**

UNI-BOND DF | SERIE V115

APLICACIÓN/USO

ÍNDICE DE COBERTURA

	Micrones secos (mils)	Micrones húmedos (mils)	m ² /gal (ft ² /gal)
Recomendado	75 (3,0)	180 (7,0)	22,4 (240)
Mínimo	50 (2,0)	100 (4,0)	33,6 (360)
Máximo	100 (4,0)	230 (9,0)	16,8 (180)

Tenga en cuenta el exceso de pulverización y las irregularidades de 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 recomendado de película seca puede afectar negativamente el comportamiento del recubrimiento. **Nota:** Es posible que se requiera la aplicación de dos capas en concreto para obtener una apariencia y cobertura uniformes. †

MEZCLAR

Revuelva para mezclar hasta obtener una consistencia uniforme sin crear burbujas de aire ni espuma. Cuidado de no incorporar burbujas de aire durante el mezclado ni usar un agitador de pintura. Mezcle exhaustivamente para asegurarse de que no permanezca ningún pigmento en el fondo de la lata.

DILUCIÓN

Por lo general no se requiere diluir, pero cuando sea necesario, diluya hasta el 5 % o 190 mL (1/4 de pinta) por galón con agua corriente limpia.

EQUIPO DE APLICACIÓN

Pulverizador de aire

Pistola	Boquilla para líquidos	Válvula de aire	Diámetro de tubería de aire	Diámetro interior del tubo para pintura	Presión de atomización	Presión de la olla
DeVilbiss JGA	E	765 o 704	7,9 mm o 9,5 mm (5/16 in o 3/8 in)	9,5 mm o 12,7 mm (3/8 in o 1/2 in)	3,4-4,8 bar (50-70 psi)	0,7-1,4 bar (10-20 psi)

Las bajas temperaturas o las mangueras más largas requieren una olla con mayor presión.

Pulverizador air-less

Orificio de la boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior del tubo para pintura	Filtro del colector
330-430 micrones (0,013 in-0,017 in) punta reversible	124-165 bar (1800-2400 psi)	6,4 o 9,5 mm (1/4 in o 3/8 in)	Tamiz 60 (250 micrones)

Use la boquilla/presión de atomización apropiada para el equipo, la técnica de aplicación y las condiciones atmosféricas. **Nota:** En proyectos que implican la utilización de equipamiento de pulverización durante varios días consecutivos, siga las instrucciones de limpieza a continuación y luego deje reposar el xileno en el sistema durante la noche, y enjuague bien con agua limpia antes de cada comienzo.

Rodillo: Póngase en contacto con su representante de Tnemec.

Brocha: Póngase en contacto con su representante de Tnemec.

TEMPERATURA DE SUPERFICIE

Mínima 7°C (45°F) Máxima 49°C (120°F)

La superficie debe estar seca y debe tener 3°C (5°F) sobre el punto de rocío.

LIMPIEZA

Enjuague y limpie todo el equipo con agua corriente limpia inmediatamente después del uso. Para finalizar, enjuague todo el equipamiento de pulverización con alcohol isopropílico.

ADVERTENCIA

El exceso de pulverización seca puede eliminarse o lavarse en la mayoría de las superficies. El comportamiento satisfactorio de Dry-Fall depende de la altura de trabajo y el ajuste del equipamiento. La baja temperatura y los altos niveles de humedad son factores muy importantes para tener en cuenta. Haga una prueba en cada aplicación como se indica a continuación: Pulverice desde 15 a 25 pies de distancia hacia el contenedor de pintura. El material debe poder limpiarse fácilmente. **Nota:** El calor puede secar por fusión el exceso de pulverización seca de las superficies. Limpie siempre el exceso de pulverización seca de las superficies calientes antes de que ocurra la fusión. Tenga en cuenta que la temperatura de la superficie puede ser más alta que la temperatura del aire.

† 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 www.tnemec.com