

**Revestimiento epoxi modificado de altos sólidos para interior de tanques.
 Excelente resistencia química a los combustibles líquidos y al agua.**

T: Tanques; 4556: Norma MIL-PRF-4556F

Descripción

TQ09 es un recubrimiento epoxi amidoamina modificado de dos componentes en base disolvente, empleado para la protección anticorrosiva del interior de tanques de almacenaje, cisternas de transporte y tuberías de acero que contengan productos petrolíferos o agua, sin que contribuya a la contaminación de la carga.

Características

- Excelente resistencia química a combustibles como gasolinas, querosenos (jet fuel), gasóleos y fuelóleos.
- Resistente al agua dulce, agua salada, o agua destilada.
- Presenta bajos límites de migración según Normativa. No es apto para gasolinas oxigenadas.
- Aplicable a elevados espesores.
- Resiste a temperaturas en inmersión de jet fuel y agua de hasta 50 °C.
- Presenta altos sólidos en volumen.
- Excelente adherencia sobre acero recién chorreado.

Usos recomendados

- En trabajos de taller, mantenimiento y nueva construcción.
- Adecuado para servicio en inmersión continua:
 - Para combustibles de aviación como: querosenos, jet A-1 y gasolinas no oxigenadas.
 - Para combustibles para barcos, calefacción o motores diesel: gasóleos y fuelóleos.
 - En tanques de lastre de buques, o en depósitos que contengan agua salada, agua dulce o destilada.
- Se puede emplear como capa intermedia en sistemas de protección anticorrosiva atmosférica.

Certificaciones

- Aprobado según la Norma **MIL-PRF-4556F**: "Coating kit, epoxy, for interior of steel fuel tanks"- U.S. Department of Defense.

Sistema estándar de protección recomendado

1ª capa	TQ09 – PV. Epoxy T 4556 – 100 µm
2ª capa	TQ09 – PV. Epoxy T 4556 – 100 µm
3ª capa	TQ09 – PV. Epoxy T 4556 – 100 µm

- Acero chorreado al grado mínimo Sa 2^{1/2} (ISO 8501/1)

- En función del tipo de combustible se puede reducir en espesor y capas (consultar)

Datos básicos

Los datos siguientes fueron determinados a 23 °C y 60% Hr:

Color:	Blanco, crema, gris, rojo.
Acabado:	Mate sedoso
Sólidos en volumen:	72 %± 2%
Densidad:	1.43 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 100 µm Máximo: 200 µm
Rendimientos:	7,20 m ² / l (100 µm) 3,60 m ² / l (200 µm)
Seco tacto (100 µm):	< 2 horas
Seco total (100 µm):	< 8 horas
Repintado mínimo:	8 horas
Repintado máximo:	30 días
COV's	< 320 g/l
Resistencia a la T ^a inmersión:	< 50 °C
Resistencia a la T ^a seca:	150 °C (en continuo)

Tabla de secados, curado y repintabilidad (100 µm)

Temperatura*	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	6 h	2 h	1 h	30 m
Secado Total	24 h	8 h	4 h	2 h
Curado Total	14 d	7 d	5 d	3 d
Repintabilidad	16 h	8 h	4 h	2 h

d: días; h: horas; m: minutos

* Referido a la temperatura del sustrato.

Tablas de pot-life

T ^a ambiente	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Pot-Life	8 h	4 h	2 h	1 h

Tabla de Resistencias Químicas TQ09

Boletín Técnico 004.Ed.01-11. Tabla de Resistencia Químicas TQ

**Revestimiento epoxi modificado de altos sólidos para interior de tanques.
 Excelente resistencia química a los combustibles líquidos y al agua.**

T: Tanques; 4556: Norma MIL-PRF-4556F

Preparación de la superficie

TQ09 se aplica sobre acero chorreado hasta un grado Sa 3 ó Sa 2^{1/2} (ISO 8501/1) con un perfil de rugosidad Rz de 40-75 micras obtenido con abrasivo de forma y granulometría adecuada para alcanzar dicho perfil.

Se puede aplicar sobre una imprimación siempre que la superficie esté seca, libre de contaminantes y tenga la rugosidad especificada.

Instrucciones de aplicación

TQ09 se suministra en juegos de dos envases que deben mezclarse completamente:

- Homogeneizar la Base (componente A) con agitación mecánica asegurándose de que no quedan restos de pigmentos en el fondo. Añadir todo el Endurecedor (componente B) a la base, y mezclar mecánicamente hasta obtener un producto uniforme.
- Si es necesario ajustar la viscosidad, use sólo los diluyentes recomendados. Un exceso de diluyente puede provocar descuelgues, por lo que se recomienda que el producto esté por encima de 15 °C.
- Esperar el tiempo de inducción de 10 minutos y a continuación aplicar. A bajas temperaturas (10-15 °C) esperar 20 minutos.
- Proporcionar una adecuada ventilación durante su aplicación, y especialmente en espacios cerrados, para facilitar la evaporación de disolventes y el curado de la película.
- Lavar inmediatamente todo el equipo después de la aplicación con el disolvente de limpieza. No dejar que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización.

Relación de mezcla en volumen	80% Base 20% Endurecedor
Tiempo de inducción	10 min
Pot-Life	4 horas
Diluyente	VD-300 ó VD-400
Disolvente de limpieza	VD-500 ó VD-511
Pistola Airless	Dilución: 0-3 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.017" a 0.021 " Presión de boquilla: 150-200 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 0-10% en volumen Diámetro de boquilla: 0.070"-0.086" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5% en volumen Recortes, retoques y piezas pequeña

Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre 10-40 °C, y 3 °C por encima del punto de rocío.
- La humedad relativa Hr debe estar por debajo del 85%. En recintos cerrados controlarla mediante un deshumidificador.
- Para temperaturas de entre 10-15 °C, no sobrepasar el 60% de Hr, ni durante las 24 h posteriores a la aplicación, para evitar reacciones colaterales de carbonatación (velado y pegajosidad).

Observaciones

- El rendimiento teórico puede variar en función de varios factores como el método de aplicación, la rugosidad de la superficie, pérdidas durante la preparación y aplicación, excesiva dilución o aplicación en superficies irregulares.
- Se recomienda aplicar una capa extra a brocha en soldaduras, cantos y aristas vivas para optimizar la protección.
- Para obtener altos espesores se aconseja la aplicación mediante pistola Airless y una baja dilución del producto.
- Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado es necesario aportar rugosidad superficial para asegurar la adherencia.
- Para lograr la mejor adherencia entre capas se aconseja la aplicación en el tiempo mínimo de repintado.
- El tiempo de curado depende de las condiciones de aplicación y curado (humedad y temperatura), así como del espesor de película aplicado.

Precauciones de seguridad

Las etiquetas de seguridad de los envases contienen indicaciones necesarias para un correcto manejo del producto. Es importante cumplir los requerimientos de la legislación aplicable. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

La información completa puede consultarse en la ficha de seguridad disponible en www.pinvisacoatings.com

Envasado y almacenamiento

Juegos de 20 litros: Base 16 l en envase de 20 l; Endurecedor 4l.
 Conservar 12 meses en el envase de origen sin abrir, en lugar controlado entre 5 y 35 °C, alejado de fuentes de calor y protegido de heladas.
 Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible re-inspección en nuestras instalaciones.