

HOJA TÉCNICA
PRIMER EPOXICO INORGÁNICO DE ZINC – ALUMINIO
CODIGO: EIZ60001
CATALIZADOR INORGANICO DE ZINC COD. CAT00051

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Primer Epóxico Inorgánico de Zinc - Aluminio dos componentes, base solvente con alta resistencia a la corrosión y abrasión, excelente adherencia al acero, exento de cromato de zinc y plomo, proporciona una excelente protección electrolítica a estructuras de acero, en su formulación de Zinc y Aluminio.

USO RECOMENDADO:

Como Primer de alto rendimiento para ofrecer una excelente protección como plan de pintura de cualquier sistema anticorrosivo en entorno agresivo, incluyendo embarcaciones y estructuras marinas, plantas de celulosa y papel, puentes, centrales de energía, instalaciones petroquímicas, tanques, tuberías y otras áreas.

Excelente protector a largo plazo en acero expuesto en ambientes corrosivos severo y a la abrasión e impacto, cuando se aplique el Inorgánico de Zinc debe estar en constante agitación para evitar la sedimentación del zinc y aluminio.

INFORMACION DEL PRODUCTO:

Colores:	Gris Metálico
Acabado:	Semibrillante
Brillo: Norma ASTM D523	Min. 20 GU a 60º BIUGED BGD 516/2 Intelligent Glossmeter
Sólidos en Volumen:	80% +/- 2
Espesor recomendado:	75 - 100 micras (3 - 4 mils) en seco, equivalente a 93.75 - 125 micras (3.75 – 5 mils) en húmedo
Rendimiento Teórico:	10.66 m ² / ltr a 75 micras = 3 mils de espesor de película seca.
Rendimiento Práctico:	Considerar los factores de pérdida.
Adhesión por tracción: ASTM D4541	1000 Psi ELCOMETER 106 Adhesion Tester
Viscosidad:	134,3 ku
Densidad:	5,89 kg. /gl.
Peso específico:	1.4 Kg. /lt.
Impacto directo:	80 libras/pulgada cuadrada BIUGED BGD 305 Tubular Impact Tester
Impacto inverso:	60 libras/pulgada cuadrada
Flexibilidad:	100% BIUGED BGD 566 Conical Mandrel Bend Tester

Resistencia Química:	Ácidos y Álcalis, grasas, humedad, derivado de petróleo: Excelente
-----------------------------	--

TIEMPO DE SECADO			Intervalo de aplicación entre capas		Curado Total
Temperatura °C/°F	Secado al tacto horas	Secado manipuleo horas	Máximo días	Mínimo horas	
15 / 59	6	24	90	12	
25 / 77	2	5	Indefinido	8	
30 / 86	1	4	Indefinido	6	
19					7 días

NOTA: EL SECADO TAMBIEN DEPENDE DEL ESPESOR DE PELICULA HUMEDA/SECA, CONSULTAR AL DEPARTAMENTO TECNICO.

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

Relación de mezcla	4 partes de la base A con 1 parte del catalizador B, mezclar con agitador mecánico
Vida útil de la mezcla a 25°C	6 – 8 horas, no dejar que la pintura permanezca en la manguera en este tiempo.
Diluyente / Thinner	Diluyente epóxico DIL09001, diluir de acuerdo a especificaciones técnicas, al espesor que se desea aplicar.
Pistola de aspersión sin aire (airless)	Rango de boquilla de 18-23 milésimas / 0.45-0.58 mm
Pistola Convencional	Recomendado con la dilución correspondiente.
Brocha - Rodillo	Recomendado con la dilución correspondiente.
Limpieza	Limpiar el equipo con diluyente / Thinner epóxico
Punto - Temperatura de Rocío	Antes de aplicar capas de pintura, observar que la temperatura de la superficie se encuentre mínimo 3°C por encima de la temperatura de rocío.

PREPARACION DE SUPERFICIE

CONSTRUCCIONES NUEVAS:

- Eliminar rebabas, cantos vivos y respingos de soldadura.
- Lavado/desengrasado con producto químico F-301 a alta presión para eliminar sales, grasas, aceites y contaminantes.

-Eliminar calamina con chorro abrasivo a metal blanco grado SSPC–SP5/Sa3/NACE 1; perfil de anclaje/rugosidad de 25–37 micras; mínimo chorro abrasivo a metal casi blanco grado SSPC– SP10/Sa2 ½ /NACE 2 proteger la superficie con el Primer Epóxico Inorgánico de Zinc- Aluminio cód.: EIZ60001/CAT00051.

-Y posterior, aplicar el plan de pintura para el área indicada.

MANTENIMIENTO REPARACION/BACHEO

-Lavado/desengrasado con producto químico F-301 a alta presión para eliminar sales, grasas, aceites y contaminantes.

-Chorro abrasivo a metal casi blanco grado SSPC–SP10/Sa2½/NACE 2.

-Proteger la superficie con el Primer Epóxico Inorgánico de zinc – Aluminio cód.: EIZ60001/CAT00051, y posterior, aplicar el plan de pintura para el área indicada.

PRECAUCIONES

-Evitar contacto con la piel y los ojos (usar, por ejemplo: guantes, gafas protectoras, mascara, cremas protectoras, etc.).

-Asegurar ventilación adecuada del ambiente.

-En caso de contacto de la pintura con la piel, lavar con agua y jabón o con un producto específico de limpieza de la piel.

-En caso de contacto de la pintura con los ojos, lavar inmediatamente con agua en abundancia durante 15 minutos y buscar auxilio médico.

-Producto inflamable. Mantener lejos de llamas expuestas y fuentes de calor. No deberá ser permitido fumar en el área de trabajo.

PRESENTACIÓN

Galón

Caneca (5 Gl.)

CADUCIDAD

3 años para la Base y 1 año para el Catalizador (a 25°C para el catalizador / agente de curado).

RESGUARDO

La información de esta hoja técnica es con fines de ayuda y orientación. No asumimos responsabilidad en cuanto al rendimiento, desempeño o cualquier daño material o personal resultante del mal uso de la información o de los productos aquí mencionados. Cualquier inquietud y/o información comunicarse a nuestros teléfono 593-42103325 / 2103625 / 2103146 / 0987415088 y nuestros mails sailorpaint@hotmail.com - info@sailorpaint.com – sailorpaint1853@gmail.com

