

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ZINC RICH INORGÁNICO

Este producto es un fondo anticorrosivo con propiedades antigalvánicas , de secado al aire de gran dureza y excelente adherencia. Es adecuado para ser utilizado como Shop primer anticorrosivo sobre acero en ambientes de alta agresividad , tales como zonas marina y/o industriales. Se aplica únicamente sobre acero arenado.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Silicato inorgánico (etil silicato) (Base pigmentada + Zinc metálico)

RELACION DE MEZCLA: Por Peso : Base : 1
Zn : 2

PESO ESPECIFICO: Base : 1,030 Kg/l
Zn : 3,000 Kg/l
Mezcla : 2,450 Kg/l

CONTENIDO DE SÓLIDOS: Por peso : 76,0 ± 1%
Por Volumen : 41,0 ± 1%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA): Al tacto : 15 minutos
Duro : 3 horas
Para repintar : 24 horas
Curado total : 24 horas

VIDA UTIL DE LA MEZCLA: 8 horas a 20°C

TIEMPO DE PRERREACCIÓN: Inmediato

TEMPERATURA DE APLICACIÓN: 5° a 50 °C (sobre sustrato)

HUMEDAD RELATIVA AMBIENTE: De 20 a 80% (en aplicación)

TEMPERATURA DE SERVICIO: 400°C máximo, continuo

COLOR: Gris metálico

BRILLO: Mate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE: 6 meses

RENDIMIENTO TEORICO: 8,2 m²/litro para 50µ de película seca

ACABADO RECOMENDADOS: Epo-Lux, Ure-Lux, Caucho Acrílico

DILUYENTE: 10-1

PRESENTACIÓN: Kits de 4, 10 y 20 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe arenarse a grado Sa 2 ½ - 3 (Norma S.I.S.).
- No dejar la superficie arenada sin recubrir por más de 3 horas.
- Mezclar cuidadosamente las partes (el Zn con la Base), agitando constantemente.
- Se recomienda preparar solamente la cantidad a utilizar durante 8 hs (pot life).
- Dilución orientativa: 50% - 100%, dependiendo del método de aplicación elegido. Utilizar únicamente **Diluyente Steelcote Zinc Rich Inorgánico 10-0001**. La superficie recién aplicada, debe presentar el aspecto de mojado.
- Aplicar preferentemente con soplete del tipo airless.
- Debido a su muy alto contenido de sólidos, se requiere que haya agitación constante en el recipiente del equipo.
- Aplicar una sola mano a razón de 8,2 m² por litro (50 μ de espesor de película seca).
- No se recomienda aplicar el Zinc Rich Inorgánico en espesores superiores a 70 μ, ni sobre acero húmedo o con principio de oxidación.
- Para evitar la condensación de humedad durante el arenado y la aplicación del Zinc Rich Inorgánico, la temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3° C encima del punto de rocío (ver Tablas Técnicas). De lo contrario, el producto no adherirá al sustrato.
- Las superficies recubiertas con Zinc Rich Inorgánico no deben estar en contacto con agua, humedad, etc., dentro de las 3 horas posteriores a su aplicación.
- No se recomienda poner en servicio sin revestir con la pintura de terminación.
- Para poder seguir con el esquema de pintado, es necesario dejar secar el Zinc Rich Inorgánico como mínimo 24 horas a temperatura ambiente. Superado este tiempo, se puede seguir con el pintado en cualquier momento (no hay límite máximo), siempre y cuando la superficie esté limpia y seca. Si hubiera que limpiar la superficie, hacerlo con agua dulce a presión con algún detergente. Enjuagar bien con agua limpia y dejar secar. No pasar trapos por la superficie.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir en forma inmediata al médico.
- Mantener alejado del alcance de los niños.
- Mantener alejado del fuego, y/o de fuentes de calor intenso.
- Limpiar las herramientas, manchas, salpicaduras, etc., lo antes posible.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencias prácticas obtenidas al momento de la impresión del presente boletín con el fin de orientar al usuario. En el caso de consultas específicas, rogamos dirigirse al Departamento Técnico de STEELCOTE.