

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ZINC-RICH EPOXI 72 (22-3372)

Este producto de la línea EPO-LUX es un fondo (primer) anticorrosivo epóxico de dos componentes, con un muy alto contenido de polvo de zinc metálico micronizado, diseñado específicamente para la protección catódica del hierro. La proporción de zinc metálico en la película seca, brinda una protección catódica similar a la de un tratamiento de galvanizado, aunada a la excelente adherencia y elasticidad provista por el ligante epoxi. Se recomienda especialmente su empleo para la protección de hierro estructural expuesto a severas condiciones de humedad, salitre o productos químicos (pH 5,8 a 12,5) y como *shop-primer*, es decir, para la protección temporaria de grandes estructuras metálicas durante su construcción.

CONTENIDO DE ZINC SOBRE SÓLIDOS EN PESO: **75%**

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi-poliamida de tres componentes (Base incolora + Agente Reactivo + Polvo de zinc)

RELACION DE MEZCLA:	Por Peso:	Base:	383 gr
		Reactivo:	084 gr
		Zinc:	533 gr
PESO ESPECÍFICO:		Base:	0,920 Kg/l
		Reactivo:	0,910 Kg/l
		Mezcla:	1,670 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C):	Inicial:	40"	
	1 hora:	45"	
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:	70,0 ± 1%	
	Por Volumen:	43,0 ± 1%	
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:	40 minutos	
	Para repintar:	3 horas	
	Duro:	24 horas	
	Curado Total:	7 días	
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	4 Horas a 20° C		
TIEMPO DE PRERREACCIÓN:	20 minutos		
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	15°C mínimo		
TEMPERATURA DE SERVICIO:	90°C máximo, continuo		
COLOR:	Gris		
BRILLO:	Mate		
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año		
RENDIMIENTO TEORICO:	12 m ² / litro para 35μ de película seca		
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
ESPESOR RECOMENDADO:	Como shop-primer: 15 - 20μ de película seca		
	Como Fondo: 50 - 70μ de película seca		
ACABADOS RECOMENDADOS:	Epoxi Bituminoso; Esmaltes Epo-Lux y Ure-Lux		
DILUYENTE:	33-0003		
PRESENTACIÓN:	4 y 20 Litros		

INSTRUCCIONES DE USO

- El metal a tratar debe estar arenado o granallado. En condiciones normales, no más allá de las 3 horas iniciar el proceso de pintado.
 - Mezclar los componentes A y B hasta obtener un producto uniforme. Posteriormente incorporar por agitación y en forma muy cuidadosa, el componente C, evitando la formación de grumos.
 - Tapar y permitir un tiempo de prereacción de 20 minutos. Proceder a diluir.
 - Diluciones orientativas:
 - Uso como Shop Primer (15 a 20 μ): 25% a 35%.
 - Uso como Fondo (50 a 70 μ): 15% a 25%.
- La dilución final dependerá del sistema y/o equipos utilizados para su aplicación.
- 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.
 - Durante la aplicación, la temperatura ambiente no debe ser inferior a 15° C. El tiempo de curado se acorta cuanto mayor sea la temperatura.
 - Debe aplicarse en espesores no menores de 15 μ y no mayores de 25 μ de película seca por mano.
 - Utilizado como “shop-primer” es suficiente con una mano. Como “fondo” aplicar 3 manos.
 - Si el esquema requerido contempla más de una mano, dejar transcurrir 7 hs entre cada una.
 - Si transcurrieran más de 48hs desde la aplicación de la última mano, antes de continuar con el esquema de pintado es necesario lavar la superficie con abundante agua dulce para la eliminación de las sales hidrosolubles.

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