

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ZINC-RICH EPOXI HB (40-0744)

Fondo Anticorrosivo Epoxi Galvánico de Altos Sólidos

Fondo (primer) anticorrosivo epóxico de tres componentes, de muy alto contenido de zinc metálico micronizado. 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* (protección temporaria) para grandes estructuras metálicas durante su construcción.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi-Poliamida-Carga metálica (Base pigmentada + Agente Reactivo + Polvo de zinc)

RELACION DE MEZCLA:	Por Peso:	Base	:	0,510 Kg
		Reactivo	:	0,250 Kg
		Zinc	:	2,490 Kg
	Por Volumen:	Base	:	0,410 l
		Reactivo	:	0,260 l
		Zinc	:	0,330 l
PESO ESPECÍFICO:		Base	:	1,150 Kg/l
		Reactivo	:	0,900 Kg/l
		Mezcla	:	3,090 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C):		Inicial	:	60"
		1 hora	:	68"
CONTENIDO DE SÓLIDOS:		Por peso	:	83,5 ± 1%
		Por Volumen	:	70,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):		Al tacto	:	30 minutos
		Para repintar	:	7 horas
		Duro	:	24 horas
		Curado Total	:	7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	2 Horas a 20°C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN	:	10 minutos
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	15°C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	90°C máximo, continuo
COLOR	:	Gris
BRILLO	:	Semimate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año
RENDIMIENTO TEORICO	:	28 m ² / litro para 25μ de película seca 9,3 m ² / litro para 75μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
ACABADOS RECOMENDADOS	:	Epoxi Bituminoso, Esmaltes Epo-lux y Ure-lux Epo-lux 400 Bituminoso, Epo-lux 400 y Ure-lux HB.
DILUYENTE	:	33-0003
PRESENTACIÓN	:	4 y 20 Litros

INSTRUCCIONES DE USO

- El metal a tratar debe estar arenado o granallado, según norma SSPC grado SP 10 (metal blanco) con un perfil de anclaje de 30µ. Limpiar hasta eliminar el abrasivo utilizado.
- No dejar el metal expuesto más allá de 3 horas, en condiciones normales. En ambientes salinos, aplicar el producto en forma inmediata.
- Preparación y uso del producto:
 - Revolver los componentes A y B por separado, hasta homogeneizarlos.
 - Mezclar los componentes A y B hasta que el color quede totalmente uniforme.
 - Integrar gradualmente el componente C por agitación mecánica continua, hasta obtener una mezcla homogénea y sin grumos.
 - Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 10 minutos.
 - Destapar y mezclar nuevamente.
 - Filtrar para eliminar posibles grupos.
 - Diluir de acuerdo a las características el equipo de aplicación utilizado (dilución orientativa: 10% a 20% en volumen). Utilizar únicamente **Diluyente Epo-Lux** (33-0003), ya que otros diluyentes podrían ser incompatibles.
 - Proceder a aplicar, manteniendo una agitación constante en el recipiente del equipo.
- Aplicar a soplete, preferentemente del tipo *airless*,
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 15°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 2 horas.
- Aplicar en espesores no menores de 15µ, y no mayores de 30µ 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.
- El curado total del producto se obtiene a los 7 días a 25°C y 50 % H.R.A.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux** (33-0003).
- Para mayor información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

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.