

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Es un recubrimiento epóxico de altos sólidos bicomponente rico en zinc metálico que cumple con los requisitos de composición y rendimiento de **SSPC Paint 20**. Producto resistente a la abrasión y provee a la superficie pintada protección catódica similar al galvanizado. Posee bajo V.O.C. (compuestos orgánicos volátiles por volumen). Es ideal para la imprimación de superficies metálicas en entornos agresivos que exigen alta protección anticorrosiva.

### APLICACIONES

Como recubrimiento epóxico rico zinc para aplicar directo al metal, es estructuras metálicas en general, estructuras marítimas, instalaciones petroquímicas, zonas portuarias y en general estructuras de acero que esté sometidas en ambientes corrosivos de agresividad alta. En ambientes químicos altamente corrosivos se debe recubrir con un acabado de alta resistencia química. Cuando se usa como primer de preconstrucción aplicado a espesores entre 0,7 y 1,0 mils de película seca, protegerá el acero en ambientes que no sean químicos, por espacio de seis meses, aproximadamente. Tiene un mínimo efecto sobre la soldadura manual o hecha con máquinas de baja velocidad.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO EPOXY ZINC PRIMER 10073

<b>Color</b>	Gris
<b>Aspecto</b>	No aplicable
<b>Sólidos en volumen</b>	60%
<b>Espesor recomendado</b>	50 a 100 micrones, máximo en seco
<b>Rendimiento teórico</b>	87.5 a 91.5 m <sup>2</sup> /gal a 25 µm película seca
<b>Rendimiento práctico</b>	Considérense las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.
<b>Método de Aplicación</b>	Pistola o rodillo (Airless spray es lo más recomendado para controlar la uniformidad del espesor)
<b>Tiempo de secado</b>	

Temperatura	Al tacto	Segundas manos	Segundas manos máx	Total
24 °C (75°F)	30 minutos	60 minutos	16 a 24 horas	72 horas

### DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

<b>Punto de inflamación (Típico)</b>	21 °C (69.8°F) (min)
<b>Peso Específico</b>	Componente A: 11.46 kg/gal y Componente B: 3.35 kg/gal
<b>V.O.C</b>	350 g/l

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El metal debe estar completamente libre de humedad, grasas y otros contaminantes. El óxido, pinturas deterioradas y escama de laminación se deben eliminar. Se debe evitar la limpieza de la superficie con disolventes que al evaporarse dejan residuos grasos porque se puede dañar la adherencia del producto. El metal se debe tratar con chorro abrasivo hasta obtener la limpieza de Grado Metal Blanco SA2 (SSPC-SP5) con un perfil de rugosidad de 25 a 50 micrones. La superficie debe estar seca y mantenida a una temperatura mínima de 3°C (37.4°F) por encima del punto de rocío durante la preparación de superficie y la aplicación.

### APLICACIÓN

<b>Mezcla</b>	El material se suministra en dos recipientes como una unidad. Mezclar siempre una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez mezclada la unidad, deberá utilizarse dentro del tiempo de vida útil especificado (1) Agitar la base (Parte A) con una espátula limpia. (2) Combinar todo el contenido del agente de endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con una espátula limpia.			
<b>Relación de mezcla</b>	Mezcle 4 partes por volumen del componente A con 1 parte por volumen del componente B.			
<b>Pistola convencional (Con aire)</b>	Recomendado	Devilbiss MBC-510 o JGA Binks No.18 o 62	E 66	704 o 765 o 78 66PB o 66PE
		Utilice mangueras mínimo de 1/2" y de una longitud no superior a 16 metros, si se requieren longitudes mayores aumente el diámetro de la manguera.		
<b>Airless Spray</b>	Recomendado	Use agujas con orificios de 0.017" a 0.021", recuerde que el zinc metálico es abrasivo para el equipo. Use recipiente con agitación y manténgalo al mismo nivel o a un nivel superior al de la pistola.		
<b>Brocha</b>	Recomendado	Se usa brocha de cerda natural, para capas franjas, retoques o parcheo únicamente.		
<b>Disolvente</b>	International 21209 - UFA153.			
<b>Limpiador</b>	International 21209 - UFA153.			
<b>Paradas</b>	Lave concienzudamente el equipo con International 21209 - UFA153. Todo el material sin usar debe almacenarse en botes cerrados firmemente. Los botes parcialmente llenos pueden mostrar una nata en la superficie y/o un aumento de viscosidad del material después del almacenaje. No trate de recuperar material que este demasiado viscoso con Ajustadores.			
<b>Limpieza</b>	Limpie todo el equipo inmediatamente después de usarlo con International 21209 - UFA153. Es una buena práctica lavar periódicamente el equipo durante el curso de la jornada laboral. La frecuencia de la limpieza depende de la cantidad atomizada, temperatura y tiempo transcurrido, incluyendo cualquier demora.  Los recipientes de mezcla, el recipiente donde se mantiene la pintura agitada y las mangueras deben estar limpias y secas.  Todo material sobrante y botes vacíos deberían tratarse de acuerdo con la regulación/legislación regional pertinente.			

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Este producto sólo debe ser diluido con los diluyentes International recomendados. El uso de diluyentes alternativos, particularmente los que contienen alcoholes, pueden afectar seriamente el mecanismo de endurecimiento del pintado.

#### Cumplimiento de normas

Cumple la normal **SSPC-Paint 20**, Type 2 - zinc rich Level 2,  $\geq 77\%$  to  $< 85\%$  (Zinc dust on weight of dry film)

La mezcla de los dos componentes debe ser tan exacta y homogénea como sea posible para que el comportamiento del producto sea óptimo. Se debe evitar la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. Dejar un tiempo de inducción de 15 minutos. Se recomienda preparar todo el kit (3 galones de mezcla) y en caso de preparar cantidades pequeñas se debe hacer con vaso volumétrico, regla volumétrica o balanza digital. La aplicación a pistola con agitación continua es lo recomendado. Use el recipiente de la pintura al mismo nivel o por sobre el nivel del aplicador. Los recipientes de mezcla, el recipiente donde se mantiene la pintura agitada y las mangueras deben estar limpios y secos. El producto puede ser diluido para la aplicación si las condiciones de trabajo lo precisan para aplicar capas sin fogueo. Los recipientes deben permanecer cerrados herméticamente para evitar contacto del producto con la humedad ambiental, ya que esto puede causar gelación.

Para obtener un rendimiento óptimo, se recomienda que la temperatura de la pintura se mantenga entre 10°C (50°F) y 35°C (95°F). La temperatura del metal debe estar entre 10°C (50°F) y 32°C (90°F), y la temperatura del ambiente entre 10°C (50°F) y 35°C (95°F), con una humedad ambiente del 85%. Las temperaturas mínimas recomendadas son de 3°C (37°F) para la pintura, el metal y el ambiente, con una humedad constante del 85%. Las temperaturas máximas recomendadas son de 32°C (90°F) para la pintura, 40°C (104°F) para el metal y 40°C (104°F) para el ambiente, con una humedad constante del 85%.

Los criterios de comportamiento del sistema de recubrimiento muestran en la prueba de resistencia a la abrasión, utilizando el método ASTM D-4060 con un Taber abraser y disco CS-17, se aplicó una carga de 1.000 gramos durante 1.000 ciclos. La adherencia, medida con el Elcómetro Adhesión Tester según ASTM D-4541, con un espesor seco mínimo de 75 micras, mostró un resultado de no menos de 1.000 psi. La dureza se evaluó con lápices Turquoise según ASTM D-3363, requiriendo un espesor seco mínimo de 75 micras y alcanzando una dureza mínima de 5H. En la cámara salina, conforme al método ASTM B-117 y con un espesor seco mínimo de 75 micras, el recubrimiento resistió 3.000 horas sin presentar blistering, craqueo o delaminación de la película, aunque estos efectos pueden observarse a partir de la incisión. Además, el sistema cumple con la normativa aprobada por la FDA de los Estados Unidos para su uso en plantas procesadoras de carnes y aves.

Nota: los valores COV (VOC) son típicos y se aportan solo como guía de referencia. Pueden estar sujetos a variación dependiendo de factores como el color y las tolerancias normales de la fabricación.

### COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Solo es apropiado repintar Epoxy Zinc Primer 10073 por sí mismo y sobre acabados poliuretanos.

### INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Para mayor información, otros usos o asesoría, consulte al Asesor Técnico a al área de Servicio al cliente 018000 111 247 o desde Medellín 325 25 23.

# Epoxy zinc primer 10073

## Recubrimiento epóxico



### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Está previsto que este producto lo utilicen solamente profesionales en aplicación en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en esta Ficha Técnica, y en la Ficha sobre Seguridad de Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de este producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Higiene, Seguridad y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxicorte sobre un metal recubierto con este producto, se desprenderán polvo y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de escape local adecuada.

Si hay duda sobre la idoneidad de uso de este producto, consulte a International Protective Coatings para mayor información.

### TAMAÑO DEL ENVASE

#### Unidad de empaque

#### Volumen

3.7L (1 US gal)  
20L (5 US gal)

3.7 L (1 US gal)  
20L (5 US gal)

### PESO DEL PRODUCTO

#### Unidad de empaque

3.7L (1 US gal)  
20L (5 US gal)

2.3 kg  
26.4 kg

### ALMACENAMIENTO

Tiempo de vida

12 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras en el envase. Sujeto a re inspección posterior en el almacén. Almacenar en condiciones secas, a la sombra y alejado de fuentes de calor e ignición.

### NOTAS LEGALES:

La información contenida en esta ficha no constituye garantía expresa o implícita sobre la comercialización, idoneidad y aptitud para un propósito particular, ni sobre el comportamiento del producto si no se cumplen las condiciones de uso, preparación de superficie, aplicación, almacenamiento, mantenimiento, manipulación y eliminación. Las propiedades, beneficios y durabilidad informados son definidos con base en normas estándar y a nuestro conocimiento y/o a la experiencia, sin embargo, podrán variar según las condiciones reales de uso y factores externos, y no eximen al Cliente/Aplicador del examen propio y la verificación si el producto es apropiado o no para el uso/fin previsto. En caso de que el producto sea defectuoso, a discreción, se podrá reparar o reemplazar por otro producto, siempre y cuando los defectos sean concernientes a su fabricación y se encuentren debidamente comprobados, cualquier compensación no excederá el valor del producto. La presente prevalece sobre demás declaraciones escritas o verbales. No aplicará la garantía, y por ende no se acepta responsabilidad directa o indirecta por PINTUCO®, cuando ocurra, entre otros, los siguientes: Fuerza mayor o caso fortuito; usos o procesos no especificados en ficha técnica; uso indebido del sistema de color; mezcla de otros productos no recomendados; intervención de reparación por un tercero no autorizado; el empaque o la caja se encuentre rayada, con golpes o con otra forma de maltrato; "Productos exclusivos o bajo pedido" que son fabricados específicamente para el cliente, excepto que exista otro acuerdo establecido entre las partes; el producto es obsoleto, inactivo o discontinuado; la descripción del producto incluya la leyenda "DEFECTO EN ENVASE, VENCIDO, DESCONTINUADO Y/O GELADO"; El plazo de estabilidad del producto venza luego de la fecha de compra; o no se autorice la visita de servicio técnico.

Siempre deberá verificarse la etiqueta, ficha técnica y hoja de seguridad donde se amplía la información del mismo, igualmente se recomienda consultar previamente con el área de servicio técnico. Pintuco Colombia S.A.S. se reserva el derecho de modificar esta literatura técnica sin previo aviso. Para conocer mayor información acerca de nuestros productos puede comunicarse a la línea de servicio al cliente al 018000111247 y visitar nuestros sitios web [www.pintuco.com](http://www.pintuco.com) o [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)