

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimante epóxico rico en zinc en tres componentes en envases separados que al mezclarse forman un galón de mezcla. Es un producto a base de resinas tipo epoxi poliamida y zinc metálico, diseñada para proporcionar una protección electrofítica similar al galvanizado. Resistente a la intemperie y a la abrasión en ambientes industriales o marinos. Es ideal para la protección de elementos metálicos como tuberías de acero, exterior de tanques, centrales de energía.

APLICACIONES

Como imprimación y protección (con el acabado final recomendado) para ofrecer la máxima protección como parte de la protección de cualquier sistema anticorrosivo de ambientes de alta agresividad incluyendo estructuras marinas, instalaciones petroquímicas, plantas de celulosa y papel y estructuras metálicas de alto valor.

Puede ser usada para retocar Inorgánicas de Zinc, como Zinc Primer 10844/10845 y es considerada como refuerzo de protección catódica de tuberías enterradas y se puede utilizar como primer soldable.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO EPOXY ZINC PRIMER 10055/10056/13267

Color	Gris
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	45.2% a 47.2% (ASTM D2697/NTC1786) (mezcla)
Espesor recomendado	50 a 75 micrones en seco
Rendimiento teórico	67 a 70 m ² /gal a 25 µm película seca
Rendimiento práctico	Considérense las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.
Método de Aplicación	Pistola o brocha
Tiempo de secado	

Temperatura	Al tacto	Segundas manos	Segundas manos máx	Total
25 °C (77°F)	1 hora	4 a 6 horas	48 horas	72 horas

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	15 °C (59°F) (Copa abierta)
Peso Específico	Componente A: 2.48 kg, Componente B: 5.8 kg/gal y Componente C:0.54kg
V.O.C	504 g/l (ISO 11890-1 (Mezcla))

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El metal debe estar completamente libre de humedad, grasas y todo tipo de contaminantes. El óxido, pinturas deterioradas y escama de laminación se deben eliminar. Se debe evitar la limpieza de la superficie con agua o con disolventes que al evaporarse dejen residuos grasosos porque dañan la adherencia del Epoxy Zinc Primer.

Para servicio en inmersión se debe tratar el metal con chorro abrasivo limpieza grado metal blanco SA3 SSPC-SP5, con un perfil de rugosidad de 25 a 50 micrones.

Para retoques la limpieza Grado manual mecánica ST2 SSPC-SP2 o ST3 (SSPC-SP3) son suficientes.

El perfil de rugosidad se puede medir con cintas especiales – Press o Film TM

APLICACIÓN

Mezcla	El material se suministra en tres 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.			
Relación de mezcla	Mezcle 5 partes por volumen del componente A con 2 partes por volumen del componente del componente B y 1 parte por volumen del componente C.			
Pistola convencional (Con aire)	Recomendado	Devilbiss MBC-510 o JGA Binks	E 66	704 o 765 o 78 66PB o 66PE
Pistola sin aire (hidráulico)	Recomendado	Devilbiss JGB-507 Graco 205-591 Binks 500		QFA-514 President 30:1 Bulldog 30:1 Mercury 5C
Brocha	Recomendado	Se usa brocha de cerda natural.		
Disolvente	International 21209 - UFA153.			
Limpiador	International 21209 - UFA153.			
Paradas	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.			
Limpieza	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.

Si la mezcla se hace por volumen, debe utilizarse un beaker o probeta para realizar correctamente las mezclas. Para evitar grumos en el acabado se filtra la mezcla de los componentes A, B y C a través de un tamiz de acero inoxidable de 30 a 50 mallas.

Para aplicación a pistola, se agrega a la mezcla de los componentes A, B y C un 10% por volumen del Ajustador International 21209 - UFA153 y se revuelve bien. Prepare únicamente la cantidad de primer que se va a utilizar. Después de 24 horas a 25°C (77°F) la mezcla pierde sus características. Ese tiempo disminuye al aumentar la temperatura y aumenta si dicha temperatura disminuye. De la uniformidad y exactitud de la mezcla dependen las propiedades del producto aplicado. Evite la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. Para retoques o parches, se puede aplicar a brocha el Epoxy Zinc Primer sin diluir. Con agitación mecánica constante del Epoxy Zinc Primer, se aplica una mano para obtener un espesor seco de 50 micrones aproximadamente.

Inmediatamente se termine la aplicación se lava el equipo aplicador con Ajustador International 21209 - UFA153. No se debe hacer la mezcla con agitación manual, ya que el producto quedaría con mal acabado y no habría homogeneidad de película. La temperatura de la superficie debe estar 3°C (37.4°F) por encima del punto de rocío, como mínimo. Los tiempos de secamiento de Epoxy Zinc Primer 10055/10056/13267 de International varían de acuerdo con la temperatura ambiental y el espesor de película aplicada. A mayor temperatura menor tiempo de secamiento y viceversa. A temperaturas menores de 16°C (60.8°F) el secamiento se retarda, y a menos de 10°C (50°F) no seca. A mayor espesor, mayor tiempo de secamiento y viceversa. Para utilizar el Epoxy Zinc Primer en inmersión o en condiciones muy agresivas, se recomienda un secamiento de siete (7) días. El tiempo de vida útil de la mezcla de los componentes A, B y C disminuye al aumentar la temperatura y aumenta al disminuir la misma. Para el cálculo del rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante la mezcla y aplicación.

Para obtener un rendimiento óptimo, se recomienda que la temperatura de la pintura se mantenga entre 16°C (61°F) y 32°C (90°F). La temperatura del metal debe estar entre 16°C (61°F) y 35°C (95°F), y la temperatura del ambiente entre 10°C (50°F) y 32°C (90°F), con una humedad ambiente entre 0% y 85%. Las temperaturas mínimas recomendadas son de 8°C (46°F) para la pintura, 12°C (54°F) para el metal y 10°C (50°F) para el ambiente, con una humedad mínima del 0%. Las temperaturas máximas recomendadas son de 40°C (104°F) para la pintura, el metal y el ambiente, con una humedad máxima del 85%.

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 10055/10056/13267 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.

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	
		0.5L (0.125 US gal) 3.7L (1 US gal) 20L (5 US gal)

PESO DEL PRODUCTO	Unidad de empaque	
		0.5L (0.125 US gal) 3.7L (1 US gal) 20L (5 US gal)

ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	La vida útil de la mezcla es de 24 horas a 25°C (77°F). 18 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 al 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 o www.international-pc.com