

## CORROTEC EPOXI ZINC REF. 10055/10056/13267

### Ideal para la protección de elementos metálicos como tuberías de acero, exterior de tanques, centrales de energía

#### DESCRIPCIÓN

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 electrolítica similar al galvanizado. Resistente a la intemperie y a la abrasión en ambientes industriales o marinos.

#### USOS

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 Corrotec zinc HS 10844/10845 y es considerada como refuerzo de protección catódica de tuberías enterradas y se puede utilizar como primer soldable.

#### VENTAJAS Y BENEFICIOS

- ✓ Rápido secado
- ✓ Epóxico rico en zinc
- ✓ Para ambientes de alta agresividad corrosiva incluyendo zonas costeras

#### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDAD	RANGO		UNIDADES
Acabado	Mate		
Peso neto por Galón Comp. A Resina	2.48		kg
Peso neto por Galón Comp. B Polvo de Zinc	5.8		kg
Peso neto por 1/8 de Galón Comp. C. Activador	0.54		kg
Sólidos por volumen , ASTM D2697/NTC1786 (mezcla)	45.2	47.2	%
Densidad, ASTM D1475/NTC 561comp. A	3.57	3.67	kg/gal
Densidad, ASTM D1475/NTC 561comp. B	26.49	26.87	kg/gal
Densidad, ASTM D1475/NTC 561comp. C	3.45	3.55	kg/gal
Densidad, ASTM D1475/NTC 561(mezcla)	9.37	9.47	kg/gal
Viscosidad cone/plate, ASTM D4287	0.1	0.3	Poises
Mezcla por volumen	1:1:1		
Espesor seco recomendado	50	75	Micrones
Rendimiento teórico a 25 micrones película seca	67	70	m <sup>2</sup> /gal
Método de aplicación	Brocha, convencional, Airless		
Ajustador o thinner Pintuco recomendado para la dilución	Ref. 21209		
Tiempo de vida útil de la mezcla	24 horas		25 °C
Punto de chispa copa abierta	15		°C
V.O.C. ISO 11890-1 (Mezcla)	504		g/l

**NOTA:** Para el rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.

## **INSTRUCCIONES DE USO**

### **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 grasos porque dañan la adherencia del Primer Epoxi Zinc.

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.

En la preparación de superficie no se deben utilizar acondicionadores de superficie como el Corrotec Wash Primer base agua, base solvente o el Corrotec Pintóxido.

### **Preparación del Producto y Aplicación**

Revuelva por separado con una espátula cada uno de los productos para lograr su homogeneización.

Tome 2.220 gramos (5 partes por volumen) del componente A Ref. 10055, lentamente y con agitación mecánica constante se agregan 6.670 gramos (2 partes por volumen) del componente B Ref. 10056 y 430 gramos (una parte por volumen) del componente C Ref. 13267 y se continúa con la agitación hasta obtener la mezcla total y uniforme. 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 Pintuco® Ref. 21209 y se revuelve bien. Prepare únicamente la cantidad de primer que se va a utilizar. Después de 24 horas a 25°C 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 Primer Epoxi Zinc sin diluir. Con agitación mecánica constante del Primer Epoxi Zinc, 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 Pintuco® Ref. 21209. 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 por encima del punto de rocío, como mínimo. Los tiempos de secamiento de Corrotec epoxi zinc 10055/10056/13267 de Pintuco® 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 el secamiento se retarda, y a menos de 10°C no seca. A mayor espesor, mayor tiempo de secamiento y viceversa. Para utilizar el Corrotec epoxi zinc 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.

### TEMPERATURAS DE APLICACIÓN

Temperatura	Pintura	Metal	Ambiente	Humedad ambiente
Normal	16 °C a 32 °C	16 °C a 35 °C	10 °C a 32 °C	0 a 85 %
Mínima	8 °C	12 °C	10 °C	0 %
Máxima	40 °C	40 °C	40 °C	85 %

### EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los siguientes equipos de aplicación se han encontrado apropiados para la aplicación. Sin embargo se pueden utilizar otros equipos equivalentes.

#### PISTOLA CONVENCIONAL (con aire)

Marca y modelo	Pico de fluido	Nº de capsula de aire
Devilbiss MBC-510 o JGA	E	704 o 765 o 78
Binks	66	66PB o 66PE

#### PISTOLA SIN AIRE (hidráulico)

Marca y modelo	Bomba
Devilbiss JGB-507	QFA-514
Graco 205-591	President 30:1 Bulldog 30:1
Binks 500	Mercury 5C

**BROCHA:** Se usa brocha de cerda natural.

### TIEMPOS DE SECAMIENTO

Temperatura ambiental	Al tacto (horas)	Secamiento en horas segundas manos	Tiempo máximo Segunda mano	Total horas
25 °C	1	4 a 6	48	72

### PRESENTACIONES

Componente A: Un galón con 2.220 gramos

Componente B: Un galón con 6.670 gramos

Componente C: Un octavo (1/8) con 430 gramos

### CÓDIGOS

REFERENCIA	EBS
10055	10012814 Galón
10056	10012815 Galón
13267	10017684 1/8 Galón

### ESTABILIDAD DEL PRODUCTO

La estabilidad del producto en el envase es de 18 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras en el envase. Pasado este tiempo el producto puede estar en buen estado, pero se recomienda su revisión por parte del Servicio Técnico Pintuco®. Una vez abierto el envase, el producto debe ser utilizado en el menor tiempo posible siguiendo las recomendaciones de almacenamiento.

## **RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD Y AMBIENTE**

Para mayor información consulte la ficha de datos de seguridad del producto.

## **INFORMACIÓN Y ASESORÍA**

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.

### NOTAS LEGALES:

Toda la información contenida en esta ficha no constituye garantía expresa o implícita sobre el comportamiento del producto, porque las condiciones de uso, preparación de superficie, aplicación y almacenamiento están fuera de nuestro control. El empleo de este producto en usos y/o condiciones diferentes a las expresadas en esta ficha técnica, queda a riesgo del comprador, aplicador y/o usuario. Pintuco Colombia S.A. se reserva el derecho de modificar esta literatura técnica sin previo aviso, sin que esto signifique disminución de la calidad de los productos. Para otros usos, asesoría o información, se recomienda consultar previamente con al área de servicio técnico. La garantía de resultados depende de las condiciones específicas de aplicación.

Este producto fue elaborado por Pintuco Colombia S.A., cuyo sistema de gestión de Calidad / Ambiental / Seguridad y Salud Ocupacional está certificado conforme a las normas ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001