



Primer Epoxi - Zinc

8/46

MARINA

USOS

Para la protección de cascos, cubiertas, estructuras, instalaciones marinas y portuarias, interior y exterior de tuberías y tanques de agua, gasolina y aceites. Como refuerzo de protección catódica en tuberías enterradas, como primer soldable, como protección temporal (Shop-primer) y para retocar anticorrosivas inorgánicas de zinc.

CARACTERÍSTICAS

Anticorrosiva en tres componentes separados: el componente 9004 una anticorrosiva epóxica, el componente 9005 zinc metálico en polvo y el componente 9803 un agente poliamídico de curado. La mezcla produce al aplicarla una capa que proporciona protección electrolítica similar al galvanizado, resistente a la abrasión, la intemperie y los ambientes marinos e industriales de alta agresividad.

ESPECIFICACIONES

Relación de la mezcla en gramos: 2220/6670/435

Gravedad específica a 25 °C: 2,45

%25 Sólidos por volumen: 43,5

Punto de chispa (copa abierta): 20°C

Método de aplicación: Pistola

Disolvente para dilución o lavado de equipos: Disolvente PINTUCO 9900

Dilución para aplicación a pistola: 1/8 de disolvente/ galón

Espesor recomendado, película seca: 62 a 75 micrones

Rendimiento teórico a 25 micrones, película seca: 68,1 m²/galón

Secamiento al tacto a 25°C: 1 hora

Secamiento para segundas manos o acabado a 25°C: 4 a 6 horas

Secamiento para inmersión: 7 días aproximadamente.

Temperatura de almacenamiento: 4 °C a 32 °C bajo techo

• PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

Para servicio en inmersión se debe tratar el metal con chorro de arena hasta obtener la limpieza Grado Metal Blanco SA3 (SSPC-SP5) con perfil de rugosidad de 25 a 50 micrones. Para servicio en seco se trata el metal con chorro de arena hasta Grado Comercial SA2 (SSP6), con perfil de rugosidad de 25 a 50 micrones. Para retoques la limpieza Grado Manual Mecánico SP2 (SSPC-SP2) es suficiente. En ningún caso se utilizan acondicionadores de superficie.

• APLICACIÓN:

Antes de la aplicación se pesan 2220 gramos del componente 9004 y se agregan lentamente y con agitación continua 6670 gramos del componente 9005.

Información Técnica

Servicio Técnico - 0 4-381-9727 **MEDELLIN / COLOMBIA**

Teleinformación: **Colombia** 9800940510, **Ecuador** 1-800 PINTUCO, **Venezuela** 0-800 PINTUCO

e-mail: pintuco@pintuco.com





Primer Epoxi - Zinc

8/46

MARINA

Cuando la mezcla esté completa y homogénea, se añaden 435 gramos del componente 9803 y se revuelve muy bien.

Luego se diluye según lo especificado, se deja en reposo 20 minutos y se aplican 2 manos aproximadamente para obtener el espesor seco recomendado, permitiendo los tiempos de secado indicados entre manos y para aplicar el acabado.

Durante la aplicación se debe mantener agitación mecánica permanente de la pintura.

• ENVASES:

Componente 9004: 1 galón con 2365 centímetros cúbicos (2220 gramos)

Componente 9005: 1 galón con 947 centímetros cúbicos (6670 gramos).

Componente 9803: 1/8 de galón con 473 centímetros cúbicos (435 gramos).

La mezcla de los 3 componentes hace 1 galón de producto.

Información Técnica

