



Primer Epoxi Zinc A.S.

8/47

MARINA

USOS

Para uso industrial únicamente áreas marinas, costeras e industriales agresivas. no se debe utilizar en áreas residenciales o casas de habitación.

En ambientes químicos altamente corrosivos se debe recubrir con un acabado de alta resistencia química. Se puede recomendar como primer de preconstrucción y como primer de protección temporal. 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 maquinas de baja velocidad.

CARACTERÍSTICAS

Es un recubrimiento rico en zinc de altos sólidos (A.S.), 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).

ESPECIFICACIONES

Sólidos por volumen: 60%25
Espesor seco (por mano): 50 a 100 micrones
Rendimiento teórico: 94,6 m² / galón, película seca promedio.
Relación de mezcla: Por peso 11,5 / 3,2 / 34,0 kilogramos
Por volumen: 2,75 / 1,0 / 1,25 galones
Viscosidad K.U a 24°C (75°F): 70 a 80, material mezclado
Ajustador recomendado: 9900
Resistencia al calor seco: 204°C
Sistemas de aplicación: Airless spray, Brocha y rodillo pueden
Tiempo de vida útil de la mezcla: 16 a 20 horas a 24°C (75°F),
VOC: 294 gramos / litro (2,45 libras / galón)

• PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

El acero se debe limpiar con chorro abrasivo grado comercial (SSPC-SP6) para uso general. Para servicio en inmersión la preparación de la superficie debe ser a nivel cerca a metal blanco (SSPC-SP10), el mejor comportamiento se obtiene con preparación a grado metal blanco (SSPC-SP5).

• APLICACIÓN:

Abrir el componente A, agregar el componente C (Polvo de zinc) lentamente y con agitación mecánica permanente. Agregar el componente B en pequeñas cantidades y

Información Técnica





Primer Epoxi Zinc A.S.

8/47

MARINA

con agitación constante hasta obtener completa uniformidad. Nunca agregar el líquido al pigmento. Filtrar con una malla 30-50 antes de aplicar.

- **PRESENTACIÓN:**

Vehículo resinoso ref. 210.073: caneca con 2,75 galones (11,5 kilogramos).

Agente de curado ref. 210.074: galón (3,2 kilogramos)

Polvo de zinc ref. 213.351: caneca con 1,25 galones de zinc (34,0 kilogramos).

Información Técnica

