



Primer Inorgánico Rico en Zinc A.S.

3/48

MARINA

USOS

Recomendado para áreas marinas e industriales y para superficies expuestas al calor. Para la protección interior o exterior de tanques de disolventes, torres de conducción eléctrica, estructuras, puentes, hornos, calderas, maquinarias y equipos en zonas de alta contaminación ambiental. Se puede utilizar para interior y exterior de tanques de aguas dulces o saladas, ácidos débiles, sales y álcalis y para instalaciones marinas o portuarias en atmósferas con contaminación industrial. Para plantas procesadoras de carnes y aves.

CARACTERÍSTICAS

Primer inorgánico de altos sólidos (A.S.), en dos componentes en envases separados a base de silicato, zinc metálico; de excelente dureza y resistencia a la abrasión, provee protección catódica similar al tratamiento de galvanizado en frío. Resiste inmersión en aceites, gasolina, combustibles de avión, alcoholes, esteres, cetonas, solventes aromáticos, etc. Para ambientes químicos altamente corrosivos se debe recubrir con un acabado de protección en medios químicos.

ESPECIFICACIONES

MEZCLA:

Relación de mezcla de los componentes

Componente A. por volumen líquido: 4,0 por peso: 1,0

Componente B. por volumen polvo: 1,0 por peso: 1,6

Para cantidades menores de cinco galones, la mezcla por volumen debe hacerse con beaker, agregando el polvo al líquido y midiendo el volumen que forma el polvo luego de estar disperso en el líquido, para lograr mayor exactitud en la medición.

PREPARACIÓN DE 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 grasos porque se puede dañar la adherencia. 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 por encima del punto de rocío durante la preparación de superficie y la aplicación.

ESPECIFICACIONES (DE LA PINTURA MEZCLADA):

Viscosidad KU a 24°C 59 a 77 material mezclado

Sólidos por volumen 71,0%25

Información Técnica





Primer Inorgánico Rico en Zinc A.S.

3/48

MARINA

Espesor recomendado película seca 50 a 100 micrones, máximo
Rendimiento teórico 25 micrones de película seca 90 m² / galón
Punto de chispa copa cerrada 21°C (69 F)
Método de aplicación Pistola, airless spray
Tiempos de secamiento a 24°C Al tacto 20 minutos
Al manejo, con resistencia al agua 2 a 4 horas
Ajustador PINTUCO para el lavado de equipos 9900
Tiempo de vida útil de la mezcla 8 horas a 24°C
Temperatura de servicio 400°C máxima en seco
Temperatura de almacenamiento 4°C y 32°C bajo techo
V.O.C 396 gramos / litro (3.3 libras / galón)

APLICACIÓN:

Se agrega el componente B (Zinc) al componente A lentamente y con agitación constante; nunca agregue el líquido al pigmento. Se debe evitar la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. Se filtra la mezcla de los componentes A y B, a través de un tamiz de acero inoxidable de 50 mallas, para eliminar grumos. 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 deben estar limpios y secos. No trate de recuperar material que este demasiado viscoso con Ajustadores. Los recipientes deben permanecer cerrados para evitar contacto del producto con la humedad ambiental, ya que esto puede causar gelación. Antes de dar pintura de acabado debe realizarse el chequeo de la moneda (ver anexo al final).

PRESENTACIONES:

Componente A. Líquido ref. 110.844: Caneca de 4,0 galones.
Componente B. Polvo ref. 110.845: Caneca de 1,0 galones de polvo de zinc.

Información Técnica

