

## GALVANIZADO EN FRÍO

GARBAR Z-60.00

### INFORMACIÓN GENERAL DEL PRODUCTO

#### DESCRIPCIÓN

Naturaleza del Producto : Producto de un componente formulado con resinas sintéticas modificadas y zinc metálico .

Propiedades : Proporciona protección catódica .Tiene excelente adherencia sobre acero , galvanizados en caliente y sobre inorgánicos de zinc. Cumple con la especificación SSPC-Paint 20 Zinc Rich Type II Organic.

#### USOS RECOMENDADOS

Protección estructuras de acero en ambientes marinos e industriales , como plantas petroquímicas . En ambientes químicos se debe cubrir con una capa de terminación . Utilizado para retocar galvanizado en caliente y galvanizado en frío.

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

#### INFORMACIÓN TÉCNICA

Color : Gris metálico.

Sólidos por volumen : 40% ± 1

Sólidos por peso : 74% ± 1

Flash point : 24° C

Flexibilidad : Buena

Brillo : Mate.

Resistencia al agua : Excelente

Resistencia a la abrasión : Excelente

Resistencia a los solventes : Buena

Resistencia a la temperatura : 80° C continuo.  
( calor seco ) : 110° C esporádico

Número de capas recomendadas : 1

Espesor seco recomendado : 50 micrones

Espesor húmedo recomendado : 125 micrones

Rendimiento teórico : 30.3 m<sup>2</sup>/gl a espesor seco recomendado.

## DATOS DE APLICACIÓN

Métodos de aplicación : Airless spray, pistola convencional, brocha en pequeñas áreas.

Datos para equipo Airless :

Presión de boquilla 2100 psi.

Boquilla 0.15-0.02/ 1"

Ángulo de abanico 40° - 80°

Diluyentes : Multi-Sistemas GARBAR D-01

Dilución : Airless 5% máximo, pistola convencional y brocha 15% máximo.

### TIEMPOS DE SECADO

Tiempos de secado a 20°C en condiciones recomendadas :

Seco al tacto : 30 Minutos.

Seco duro : 6 Horas.

Los tiempos de secado están relacionados generalmente con la circulación de aire, temperaturas, espesor de la película recomendada. Cuando cualquiera de estos factores sufren alguna variación, se deben tomar medidas específicas.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Acero : Para condiciones ambientales severas efectuar chorreado abrasivo comercial SSPC-SP6 y con perfil de rugosidad entre 1.5 – 2 mils.

Galvanizado : Eliminar aceites y grasas mediante solución detergente GARBAR ZC-20, así eliminará también las sales de zinc.

### CONDICIONES DURANTE LA APLICACIÓN

La temperatura de la superficie debe estar como mínimo 3° C por sobre el punto de rocío.

### TIPOS DE ESQUEMAS RECOMENDADOS

Sobre el galvanizado en frío se pueden aplicar Esmaltes Epóxicos, Vinílicos, Caucho Clorado, Poliuretanos y Esmaltes al agua.

### **ALMACENAJE**

Deben cumplirse las normas chilenas. El producto debe mantenerse en un lugar fresco y bien ventilado, protegido de altas temperaturas. Los envases deben guardarse herméticamente cerrados.

---

### **SEGURIDAD Y SALUD**

Utilizar el producto en condiciones de buena ventilación. No inhalar o respirar el rocío de la pintura. Al aplicar con pistola, utilizar mascarilla con filtro. Evite el contacto con la piel. Derrames del producto sobre la piel deben eliminarse de inmediato con un paño, agua y jabón. Los ojos deben ser lavados con abundante agua dulce y acudir de inmediato al médico.

DICIEMBRE 2010