

**ANTICORROSIVO EPÓXICO
RICO EN ZINC**

GARBAR Z-60.01

INFORMACIÓN GENERAL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN

Naturaleza del Producto : Producto de dos componentes en base a resinas Epóxicas y zinc metálico .

Propiedades : Proporciona protección catódica a estructuras de acero. Tiene excelente adherencia sobre acero y alta resistencia a la corrosión.

USOS RECOMENDADOS

Protección estructuras de acero en ambientes marinos e industriales , como plantas petroquímicas, mineras, celulosas, muelles, barcos, etc. En ambientes químicos se debe cubrir con una capa de terminación. Utilizado para retocar esquemas con inorgánicos de zinc. Utilizado también como Shop primer.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

INFORMACIÓN TÉCNICA

Color : Gris verdoso
Sólidos por volumen : 41 % ± 2
Flash point : 24 °C
Flexibilidad : Buena
Brillo : Opaco
Resistencia a los solventes : Buena.
Resistencia al agua : Excelente.
Resistencia a la abrasión : Excelente.
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 : 115 micrones

Rendimiento teórico : 31 m²/gl a espesor seco recomendado.

DATOS DE APLICACIÓN

Métodos de aplicación : Airless spray, pistola convencional, brocha.

Mezcla en volumen : 3 partes de componente A
1 parte de componente B
Es óptimo esperar 30 minutos después de mezclar para aplicar.

Vida Útil de la Mezcla (20°C) : 8 horas. La vida útil de la mezcla disminuye con el aumento de la temperatura.

Diluyentes : Epoxy GARBAR D-00

Dilución : Airless 5% máximo, convencional 10% máximo.

TIEMPOS DE SECADO

Tiempos de secado a 20°C en condiciones recomendadas.

Seco al tacto : 1 Hora.

Seco para repintar mínimo : 3 Horas.

Curado Final : 5 días.

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

Cuando el sistema epóxico deba trabajar en inmersión o en condiciones corrosivas severas, deberá efectuarse chorreado abrasivo a metal casi blanco (Sa 2 ½ de acuerdo a normas SIS 05.59.00). Para exposición normal en ambientes moderados debe efectuarse chorreado abrasivo calidad comercial (Sa 2 de acuerdo a normas SIS 05.59.00).

CONDICIONES DURANTE LA APLICACIÓN

Temperatura ambiente :
Mínima : 10° C
Máxima: 35° C
Normal : 16° C – 30° C
Humedad relativa ambiente :
Mínima : 0 %
Máxima : 95 %
Normal : 0 % - 90 %

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