

INORGÁNICO DE ZINC REFORZADO

GARBAR Z-60.09

INFORMACIÓN GENERAL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN

Naturaleza del Producto : Producto de dos componentes utilizado como inorgánico de zinc reforzado con polvo de zinc pre humectado de fácil mezclado y aplicación.

Propiedades : Proporciona protección catódica a estructuras de acero. Tiene excelente adherencia sobre acero y alta resistencia a la corrosión. No requiere mist – coat.
Cumple norma SSPC-Paint 20.

USOS RECOMENDADOS

Protección estructuras de acero en ambientes marinos e industriales, como plantas petroquímicas, mineras, celulosas, muelles, puentes, barcos, etc. En ambientes químicos o uso en inmersión se debe cubrir con una capa de terminación.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

INFORMACIÓN TÉCNICA

Color : Gris verdoso
Sólidos por volumen : 64 % ± 2
Sólidos en Peso : 84% ± 2
Flash point : 30 °C
Dureza : 3H, Según norma ASTM D3363
Flexibilidad : Buena 2,5% Elongación Según Norma ASTM D522
Brillo : Opaco
Resistencia a los solventes : Buena.
Resistencia al agua : Excelente. Inmersión : Se recomienda capa de terminación.

Resistencia a la abrasión : 305mg pérdida Según Norma ASTM D4060, Rueda CS17, 1000 ciclos, carga 1Kg.

Adherencia : >30 KgF/cm² Según ASTM D4541

Resistencia a la temperatura : 80° C continuo.

(calor seco) : 120° C esporádico

Número de capas recomendadas : 1

Espesor seco recomendado : 70 micrones referencia

Espesor húmedo recomendado : 109 micrones

Rendimiento teórico : 34,6 m²/gl a espesor seco recomendado.

DATOS DE APLICACIÓN

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

Mezcla en volumen : 6 partes de componente A
1 parte de componente B

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

Diluyentes : GARBAR D-00

Dilución : Airless: No se recomienda, convencional 5% 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 : 7 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 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.

LOS ANTECEDENTES ENTREGADOS EN ESTA HOJA TÉCNICA FUERON ELABORADOS DE BUENA FE BASADAS EN CONOCIMIENTO TÉCNICO Y ANÁLISIS DE LABORATORIO, CONSIDERANDO CONDICIONES CONTROLADAS Y SUJETOS A NORMAS Y PROCEDIMIENTOS ESTRICTOS DE APLICACIÓN. CUALQUIER USO INDEBIDO NO INFORMADA O CONDICIONES FUERA DEL ALCANCE DE GARBAR NO SERÁ DE NUESTRA RESPONSABILIDAD. GARBAR SE RESERVA EL DERECHO A MODIFICAR PROPIEDADES DE SUS PRODUCTOS. LAS HOJAS TÉCNICAS SON REFERENCIALES CUALQUIER MODIFICACIÓN DE CONDICIONES O USOS ES RECOMENDABLE DIRIGIRSE A NUESTRO DEPARTAMENTO TÉCNICO.

DICIEMBRE 2014