



SHERWIN-WILLIAMS®
Mantenimiento Industrial

ZINC CLAD 61 BR

Zinc Inorgánico - Etil Silicato
 Comp. A: 86517
 Comp. B: 89517

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO																					
DESCRIPCION DE PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																				
<p>ZINC CLAD 61 BR, es un etil silicato de zinc de dos componentes, a base de polvo de zinc, que debe ser mezclado al momento de ser utilizado.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Brinda protección catódica al acero al carbono, por idéntico mecanismo que el galvanizado. • Evita el progreso de la corrosión sobre la película en caso de daños sobre el esquema de pintura. • Tiene óptima resistencia a los solventes en general. • Para recibir esmaltes epóxicos de alto espesor es necesario la aplicación de un mist-coat. • Para acabados poliuretánicos es necesario un tie-coat epoxi. • Su color verde ayuda a identificar fallas de aplicación. 	<p>Protección galvánica permanente del acero preparado por chorro abrasivo, evitando la corrosión entre la película y el sustrato.</p> <p>Excelente desempeño en ambientes marítimos, industria naval y para servicios off-shore de exploración y producción de petróleo.</p> <p>Para el pintado de grúas y puentes, para la industria química, del papel y celulosa y también como revestimiento para el interior de tanques de alcohol. Puede recubrirse con pinturas epóxicas, vinílicas, acrílicas u otros recubrimientos especificados.</p> <ul style="list-style-type: none"> • NO recomendado para exposiciones directas a ácidos y álcalis. • NO es recomendado aplicar sobre él Esmaltes Alquídicos. <p>Importante: Debe ser aplicado en una sola mano.</p>																				
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO																					
<p>Acabado: Mate Color: Verde</p> <p>Sólidos por peso: 77 ± 2 %</p> <p>Sólidos por volumen: 54 ± 2 %</p> <p>valor estimado, Método ASTM D2696 modificado</p> <p>Espesor seco recomendado: 65 – 125 micrones</p> <p>Rendimiento teórico por litro: 7,2 m² a 75 micrones</p> <p>Contenido Zinc película seca: 80 +/- 1%</p> <p>Peso específico: 2,20 ± 0,05 gr/cm³</p> <p>Resistencia a la temperatura: hasta 500°C</p> <p>Vida útil de la mezcla: 4 horas a 25°C, en envase cerrado. A mayores temperaturas se reduce la vida útil.</p> <p>Vida útil en almacén: 12 meses</p> <p>Condiciones de almacenamiento: Conservar la pintura con el envase cerrado, en un recinto seco y ventilado, con temperatura entre 10 y 40°C.</p>	<p>Proporción de mezcla: Conjunto de 1 galón</p> <p>Componente A: 2,940 Lts. Base Líquida</p> <p>Componente B: 4,635 kg. Polvo de Zinc</p> <p>Tiempo de secado:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>16°C</th> <th>25°C</th> <th>32°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Al tacto</td> <td>30'</td> <td>15'</td> <td>10'</td> </tr> <tr> <td>Manipulación</td> <td>90'</td> <td>60'</td> <td>40'</td> </tr> <tr> <td>Curado Final</td> <td>10 días</td> <td>7 días</td> <td>5 días</td> </tr> <tr> <td>Repintado mínimo:</td> <td>24 hrs</td> <td>16 hrs</td> <td>10 hrs</td> </tr> </tbody> </table> <p>El mecanismo de reacción, de los primers inorgánicos de zinc autocurables, se activa con la humedad del aire. Por eso, cuando la humedad relativa ambiente es inferior a 50%, es preciso pulverizar con agua la película después de 2 hrs. de aplicada.</p> <p>Diluyente recomendado: Diluyente N°930 / N° 27</p> <p>Proporción de dilución: 10 a 25 % en volumen</p> <p>Intervalo entre capas: mínimo 16 hrs. máximo sin límite.</p> <p>Si el producto ha estado expuesto a la intemperie por un largo periodo de tiempo, recomendamos efectuar el lavado de la superficie con agua y detergente, antes de continuar con el esquema previsto, a fin de eliminar toda contaminación posible. Dejar secar bien antes de pintar.</p>		16°C	25°C	32°C	Al tacto	30'	15'	10'	Manipulación	90'	60'	40'	Curado Final	10 días	7 días	5 días	Repintado mínimo:	24 hrs	16 hrs	10 hrs
	16°C	25°C	32°C																		
Al tacto	30'	15'	10'																		
Manipulación	90'	60'	40'																		
Curado Final	10 días	7 días	5 días																		
Repintado mínimo:	24 hrs	16 hrs	10 hrs																		



SHERWIN-WILLIAMS
Mantenimiento Industrial

ZINC CLAD 61 BR

Zinc Inorgánico - Etil Silicato

Comp. A: 86517

Comp. B: 89517

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO	
PREPARACION DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACION
<p>La superficie debe estar limpia. Efectuar una remoción de grasas, aceites y sustancias extrañas para asegurar una Adherencia satisfactoria. Para remover las grasas y aceites usar una solución de SUMACLEAN WB o paños embebidos en Diluyente N° 905</p> <p>Para servicio de inmersión: Chorro abrasivo a Metal Blanco. Norma SSPC –SP5 Patrón visual: Sa3 Norma SIS 05 5900 – 67 Perfil de rugosidad: 25 - 75 micrones</p> <p>Para servicio de no-inmersión: Chorro abrasivo a metal Casi Blanco Norma SSPC – SP10. Patrón visual: Sa 2 ½ Norma SIS 05 5900 – 67. Perfil de rugosidad: 25 – 75 micrones</p>	<p>Temperatura ambiente: Mínima: 10°C Máxima: 40°C</p> <p>Humedad relativa ambiente: Mínima: 10 % Máxima: 85 %</p> <p>Temperatura de la superficie: Mínima: 10°C Máxima: 50°C Debe estar, como mínimo, 3°C por encima del punto de rocío.</p> <p>Temperatura del material: Mínima: 10°C Máxima: 35°C</p>
EQUIPOS PARA LA APLICACION	INSTRUCCIONES PARA LA APLICACION
<p>Los equipos indicados en este párrafo sirven como guía. Se pueden emplear equipos similares. De ser necesario, variar el tipo de boquilla y la presión de salida para mejorar las características de aplicación. Revisar que el equipo y sus componentes se encuentren limpios y en buen estado. Purgar la línea de aire para evitar la contaminación.</p> <p>Utilizar: Pistola airless. Presión: 1800 a 2000 psi Manguera: 3/8' de diámetro interno Pico: 0,017" – 0,021" Filtro: Malla 150 mesh Dilución: hasta 25 % en volumen</p> <p>Pistola convencional: (tanque con agitador) Pistola: DeVilbiss JGA 5023 Pico: FX Boquilla: 704 Presión de atomización: 50 psi Presión de alimentación: 30 psi Dilución: hasta 25 % en volumen</p> <p>Pincel: recomendado en retoques Rodillo: no recomendado Limpieza de equipos: Usar Diluyente N° 930</p>	<p>Mezcla: Homogeneizar el componente A (base líquida), agregando enseguida y lentamente el componente B (polvo de zinc) con agitación continua, hasta obtener una mezcla sin grumos. Filtrar la mezcla por una malla de 60 mesh. Para preparar cantidades inferiores a 1 galón, usar 100 partes del componente A (base líquida), por cada 158 partes del componente B, (polvo de zinc), en peso. Una vez preparada la mezcla, mantener el envase cerrado. Si el envase se deja abierto, se forma en la superficie del producto una película que no perjudica su desempeño, pero que se debe retirar antes de cargar el equipo para evitar obstrucciones.</p> <p>Aplicación: Observar que la temperatura de la superficie sea superior en 3°C a la del punto de rocío. En condiciones extremas de aplicación, pueden ser necesario técnicas especiales de dilución y aplicación. Para obtener un proceso adecuado de curado, puede ser necesaria la pulverización de agua sobre la superficie. No cubrir con la capa siguiente antes del intervalo de repintado recomendado. Pueden ocurrir fallas en la película. La excesiva dilución de la pintura puede afectar la formación de la película. No usar productos que hayan cumplido su vida útil de mezcla recomendada.</p>

This document was created with Win2PDF available at <http://www.win2pdf.com>.
The unregistered version of Win2PDF is for evaluation or non-commercial use only.
This page will not be added after purchasing Win2PDF.