



# INTERCORE ZINCROMATO

## ANTICORROSIVO ALQUIDICO

### DESCRIPCION

INTERCORE ZINCROMATO, es un anticorrosivo alquídico para uso industrial, que contiene cromato de zinc como pigmento inhibidor de corrosión. Para uso en mantenimiento de superficies metálicas expuestas en ambientes interiores o exteriores de moderada agresividad. Sus aditivos especiales le proporcionan rápido secado y una película de buena adherencia y dureza.

### USOS DEL PRODUCTO

Se recomienda como base de un sistema alquídico y puede utilizarse como acabado cualquier esmalte alquídico o acrílico.

### PROPIEDADES TIPICAS

Tipo	Alquídico estirenado
Sólidos en volumen	44 % +/- 1
Sólidos en peso	70% +/- 2
Contenido de volátiles (VOC)	Para color puro, sin reducción: 385 gr/lit
Colores	Amarillo y verde
Acabado	Mate
Numero de componentes	Uno (1)
Espesor seco recomendado	1.5 a 2.0 mils
Numero de capas recomendado	Dos, dependiendo de la agresividad del medio ambiente
Rendimiento teórico	44 m <sup>2</sup> /gln a 1.5 mils secos por capa, sin considerar pérdidas por aplicación
Rendimiento práctico	27 m <sup>2</sup> /gln a 1.5 mils secos considerando 40% de pérdidas El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie
Punto de inflamación	60° C
Solvente para dilución y limpieza	THINNER STANDARD N° 11, THINNER ACRÍLICO N° 12, EXTRA THINNER PLUS
Resistencia al calor seco	90° C máximo

### TIEMPOS DE SECADO, a 3.0 mils húmedos, 25° C y 50 % de humedad relativa\*

Al tacto:	10 minutos
Repintado mínimo:	1 hora
Repintado máximo:	Ilimitado

\*Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad relativa y del espesor aplicado.

### PREPARACION DE SUPERFICIE

#### HIERRO O ACERO

Mínimo limpieza manual o mecánica según norma SSPC-SP2 o SP3. Optimo Arenado Comercial según norma SSPC-SP6. Perfil de rugosidad: 0.5-1.0 mil.

### PREPARACION DEL PRODUCTO

Agitar vigorosamente hasta homogenizar. Usar tal y como viene en el envase.

### METODOS DE APLICACION

#### BROCHA Y/O RODILLO

De ser necesario, diluir al 10% en volumen con el Thinner Standard N° 11 o Thinner Acrílico N° 12.

Última revisión, noviembre 2,013

La información suministrada en esta hoja técnica no pretende ser exhaustiva; la misma está basada en ensayos de laboratorio y experiencias de campo, pero solo constituye una guía. Nuestros productos están diseñados para usuarios con el conocimiento y las habilidades necesarias para su aplicación; es responsabilidad del usuario final determinar la idoneidad del producto para el uso previsto. Dado que no tenemos control sobre la condición del sustrato, o sobre el gran número de factores que afectan la aplicación del producto, INTERPAINTS S.A.C. no acepta ninguna responsabilidad proveniente de pérdidas, lesiones o daño resultante de tal uso. La empresa se reserva el derecho de modificar los datos contenidos en esta ficha técnica sin previo aviso y es, por lo tanto, responsabilidad del usuario asegurarse que ésta edición sea la versión vigente, antes de usar el producto. Producto desarrollado y fabricado en el Perú por INTERPAINTS SAC. Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico al teléfono 4520070.



# INTERCORE ZINCROMATO

## ANTICORROSIVO ALQUIDICO

### PISTOLA CONVENCIONAL

Diluir aproximadamente al 25% con Thinner Standard N° 11 o Thinner Acrílico N° 12.

Equipo de Vilbiss JGA-502 o similar, casquillo de aire 704, pico de fluido E, FF, presión de atomización 50 psi, presión de pintura 15-20 psi.

### PISTOLA AIRLESS

No requiere dilución. En caso necesario diluir hasta 10% con Thinner Standard N° 11 o Thinner Acrílico N° 12. Equipo Graco o similar, orificio 0.015" -0.019", presión de pintura 2000-2500 psi.

\*Los porcentajes de dilución que se indican se aplican solo si se usan los espesores y equipos recomendados.

\*Para aplicaciones fuera de los rangos recomendados, consultar con un representante técnico de INTERPAINTS.

### CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

- TEMPERATURA AMBIENTE: Mínimo: 5° C-Máximo: 40° C
- TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE: Mínimo: 5° C-Máximo: 35° C
- HUMEDAD RELATIVA: Mínimo: 10%-Máximo: 85%

\*La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3° C por encima del punto de rocío.

### SISTEMAS RECOMENDADOS

#### • Acero-ACABADO ALQUIDICO EN ACEITE DE SOYA

1 capa de INTERCORE ZINCROMATO a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de INTERCORE KL a 1.5-2.0 mils secos/capa

#### • Acero-ACABADO ESMALTE SINTETICO

1 capa de INTERCORE ZINCROMATO a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de ESMALTE SINTETICO a 1.5-2.0 mils secos/capa

#### • Acero-ACABADO ALQUIDICO URETANO

1 capa de INTERCORE ZINCROMATO a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de INTERCORE BLK a 1.5-2.0 mils secos/capa

#### • Acero-ACABADO OLEO MATE

1 capa de INTERCORE ZINCROMATO a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de OLEO MATE a 1.5-2.0 mils secos/capa

\*Los sistemas detallados solo son una referencia; existen otros sistemas igualmente apropiados.

### CONDICIONES DE ALMACENAJE

El tiempo de vida útil en almacén es de doce (12) meses sin usar y a condiciones normales de almacenamiento, en ambiente fresco y ventilado.

Última revisión, noviembre 2013