



ZINC SILICATO 060 CK

ANTICORROSIVO ZINC INORGANICO

DESCRIPCION

Es un anticorrosivo rico en zinc, con etil silicato como vehículo inorgánico de auto curado. Contiene 74% de zinc en la película seca, cumpliendo con la especificación SSPC PAINT N° 20, tipo I-C, nivel 3. Usa la humedad atmosférica para completar su hidrólisis.

La buena conductividad eléctrica del vehículo y el alto contenido de zinc metálico, le otorgan propiedades de alta protección contra la corrosión del acero, mediante protección catiónica por ánodo de sacrificio. Reemplaza económicamente al proceso de galvanizado en caliente, con similar comportamiento en el tiempo.

USOS DEL PRODUCTO

ZINC SILICATO 060 CK no se recomienda solo, en ambientes de exposición agresiva a ácidos y álcalis. Como imprimante de taller donde se requiera reducir los tiempos de secado, manipuleo y transporte.

ZINC SILICATO 060 CK, posee un excelente desempeño en chimeneas, ductos de gas caliente, hornos y demás equipos donde la temperatura de operación bordee los 400° C.

Se usa como base anticorrosiva para la protección de instalaciones marinas e industriales como muelles, pilotes, embarcaciones, refinerías de petróleo y gas, tanques de combustibles, tuberías, plantas mineras, pesqueras.

PROPIEDADES TIPICAS

Tipo	Etil silicato
Mecanismo de curado	Evaporación de solventes y reacción con humedad
Sólidos en volumen/ Sólidos en peso	57% +/- 2, mezclado/ 65% +/- 2, mezclado
Contenido de volátiles (VOC)	Mezclado y sin reducción: 394 gr. /lt.
Color/ Acabado	Gris/ Mate
Componentes	Parte A: líquido/parte B: polvo de zinc
	Volumen total A+B = 1 galón
Relación de mezcla (en volumen)	0.8 partes A/0.2 partes B
Espesor seco recomendado	2.0 a 3.0 mils
Rendimiento teórico	28,3 m ² /gln. a 3 mils secos
	Sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto
Rendimiento práctico	17 m ² /gln. a 3 mils secos asumiendo 40% de pérdidas
	El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie
Resistencia al calor seco	400° C máximo
Solvente de dilución	Diluyente N° 10
Tiempo de inducción	No requiere
Vida útil de la mezcla a 25° C	4 horas

CARACTERISTICAS DE DESEMPEÑO

Sistema: ZINC SILICATO 060 CK/INTERPOXY FINISH 680 SM/ INTERTHANE 1060 PL, 10 mils EPS

Ensayo de niebla salina durante 1512 horas, método de prueba ASTM B 117-03

Resultado: no hay oxidación (ASTM D 616-01) ni ampollamiento (ASTM D 714-02)

*Ensayo de corrosión acelerada en cámara de niebla salina neutra, ICP/INF-58/2011, abril 2,011, Instituto de Corrosión y Protección.

TIEMPOS DE SECADO, a 6.0 mils húmedos, 25° C y 50 % de humedad relativa*

Al tacto	15 min.
Tacto duro	60 minutos
Repintado min.-max.	24 horas ⁽¹⁾ - Ilimitado ⁽²⁾

Última revisión, Julio 2,014

La información suministrada en ésta 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 ésta 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.

