



ZINC SILICATO 060 IZ

ANTICORROSIVO ZINC INORGANICO

DESCRIPCION

ZINC SILICATO 060 IZ es un anticorrosivo rico en zinc, con etil silicato como vehículo inorgánico de auto curado. Contiene 80% de zinc en la película seca, cumpliendo con SSPC PAINT N° 20, tipo I-C, nivel 2. ZINC SILICATO 060 IZ 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 protección contra la corrosión del acero, mediante acción catódica por sacrificio. Reemplaza económicamente al proceso de galvanizado en caliente, teniendo similar comportamiento en el tiempo.

USOS DEL PRODUCTO

Como imprimante de taller o shop primer donde se requiera reducir los tiempos de secado, manipuleo y transporte.

ZINC SILICATO 060 IZ, 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 anticorrosiva 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 | 58% +/- 2 |
| Sólidos en peso | 63 % +/- 2 |
| Contenido de volátiles (VOC) | Mezclado, sin reducción: 345 gr. /lt. |
| Color Acabado | Gris/ Mate |
| Componentes | Parte A: Liquido/ Parte B: Polvo de zinc Volumen total A+B: 1 galón |
| Relación de mezcla (en volumen) | 0.75 partes A/ 0.25 partes B |
| Espesor seco recomendado | 2 a 3 mils |
| Rendimiento teórico | 28.8 m ² /gln. a 3 mils secos |
| Rendimiento práctico | Sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto 17.3 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 |

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⁾ |
| Curado | 7 días-14 días (para servicio de inmersión) ⁽³⁾ |

⁽¹⁾ Antes de recubrir, el producto debe estar totalmente curado, en caso contrario la capa siguiente adolecerá de falta de adherencia.

⁽²⁾ La superficie debe estar libre de sales de zinc y cualquier otro contaminante.

⁽³⁾ Verificar el curado ensayando con MEK (ASTM D4752).

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

Última revisión, julio 2,014

