



ZINC SILICATO 062 IZ

ANTICORROSIVO ZINC INORGANICO

DESCRIPCION

ZINC SILICATO 062 IZ es un anticorrosivo rico en zinc, con etil silicato como vehículo inorgánico de auto curado. Contiene 85% de zinc en la película seca, cumpliendo con la especificación SSPC PAINT N° 20, tipo I-C, nivel 1. ZINC SILICATO 062 IZ completa su hidrólisis con la humedad de la atmosfera.

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

No se recomienda solo, sin acabado, en ambientes de exposición agresiva a ácidos y álcalis. Como imprimante de taller o shop primer donde se requiera reducir los tiempos de secado, manipuleo y transporte.

ZINC SILICATO 062 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 de instalaciones marinas, mineras e industriales, refinerías de petróleo y gas.

PROPIEDADES TIPICAS

Tipo	Etil Silicato
Mecanismo de curado	Evaporación de solventes y reacción con humedad
Sólidos en volumen	62% +/- 2
Sólidos en peso	65 % +/- 2
Contenido de volátiles (VOC)	Mezclado, sin reducción: 346 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)	0.70 partes A/ 0.30 partes B
Espesor seco recomendado	2 a 3 mils
Rendimiento teórico	37.2 m2/gln. a 2.5 mils secos Sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto
Rendimiento práctico	22.32 m2/gln. a 2.5 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 3.0 mils húmedos, 25° C y 50 % de humedad relativa*

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

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.



ZINC SILICATO 062 IZ

ANTICORROSIVO ZINC INORGANICO

PREPARACION DE SUPERFICIE

HIERRO O ACERO

Mínimo Arenado Cercano al Metal Blanco según SSPC-SP10. Optimo Arenado al Metal Blanco según SSPC-SP5. Perfil de rugosidad: 1.5-2.5 mils.

PREPARACION DEL PRODUCTO

Mezclar los componentes A y B, según la presentación. Agitar la parte líquida (Parte A). Luego agregar lentamente el polvo de zinc (Parte B) y homogenizar añadiendo lentamente el polvo de zinc sobre la resina, mediante agitación mecánica o neumática, hasta alcanzar una mezcla uniforme. Filtrar la mezcla a través de una malla N° 30 ó N° 60 ó una tela mosquitera.

METODOS DE APLICACION

- **BROCHA**

Solo para áreas muy pequeñas. Evitar el doble brochado. De ser necesario usar DILUYENTE N° 10.

- **PISTOLA CONVENCIONAL***. Diluir hasta 20% con DILUYENTE N° 10. Equipo De Vilbiss JGA 502 o equivalente, pico de fluido E, F, casquillo de aire 704, presión de atomización 50-80 psi, presión de pintura 30-40 psi.

- **PISTOLA AIRLESS***. De ser necesario diluir hasta 10% con DILUYENTE N° 10. Equipo Graco Bulldog 33:1 o equivalente. Orificio 0.017"-0.019", presión de pintura 2,000-2500 psi.

*Mantener agitación continua durante la aplicación.

*Al recubrir el ZINC SILICATO 062 IZ con un esmalte de acabado y para evitar la formación de pinholes y burbujas, se recomienda aplicar una capa del esmalte diluido al 25-40% (MIST COAT) y luego continuar aplicando el acabado a dilución normal hasta alcanzar el espesor seco especificado.

CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACION

TEMPERATURA AMBIENTE

Mínima: 5° C-máxima: 35° C

TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE

Mínima: 5° C-máxima: 35° C

HUMEDAD RELATIVA

Mínima: 50%-máxima: 90%

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

SISTEMAS RECOMENDADOS

- **Acabado epoxico, servicio atmosférico**

1 capa de ZINC SILICATO 062 IZ a 2-3 mils secos

2 capas de INTERPOXY FINISH 458 KB a 3-4 mils secos por capa

- **Acabado poliuretano, servicio atmosférico**

1 capa de ZINC SILICATO 062 IZ a 2-3 mils secos

1 capa de INTERPOXY FINISH 680 SM a 4-8 mils secos

1 capa de INTERTHANE 1060 PL a 2-3 mils secos

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

CONDICIONES DE ALMACENAJE

La vida útil en almacén para la parte A es 6 meses a 25° C. Para el polvo de zinc, 24 meses. Los envases se deben mantener herméticamente cerrados, en un lugar seco, fresco, bien ventilado y lejos de cualquier fuente de calor o ignición. La parte A debe mantenerse por debajo de los 25° C. Las altas temperaturas durante el almacenamiento pueden reducir la vida útil en el almacén y provocar gelación del producto en el envase. La parte B es polvo de zinc y no tiene limitaciones estrictas en cuanto a almacenamiento.

Última revisión, julio 2,014

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 esta edición sea la versión vigente, antes de usar el producto. Producto desarrollado y fabricado en el Perú por INTERPAINTS S.A.C. Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico al teléfono 4520070.