



Revestimientos protectores y para aplicaciones marítimas

ZINC CLAD™ II EU IMPRIMACIÓN DE SILICATO DE ZINC DE ETILO

Revisado 11/2017 Número 2

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Revestimiento de silicato de zinc autosecante con base de disolvente.

USOS RECOMENDADOS

Para la protección de superficies de acero limpiadas por chorro abrasivo.

Capaz de soportar temperaturas de hasta 400 °C.

Se puede utilizar como imprimación de protección en espesores de película en seco de hasta 20 micras (diluido en un 15 % con limpiador/diluyente n.º 4 tras mezclar de forma concienzuda ambos componentes).

Capaz de secado a temperaturas de hasta 0 °C.

RECOMENDACIONES

Conforme con la norma BS 5493:1977 – Tabla 4E – Tipo EP2A.
Conforme con la norma SSPC 20:2004 – Contenido en zinc de nivel 2.
Especificación de Shell VI(g) – Dep 40.48.00.30 – GEN.
Conforme con la norma de gas británica PS PA9.

MÉTODOS DE APLICACIÓN RECOMENDADOS

Pulverización sin aire
Brocha (solo para áreas pequeñas y retoques)
Pulverización convencional

Limpiador/Diluyente recomendado: Núm. 4

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Punto de inflamabilidad: Base por encima de 55 °C Aditivo 10 °C

Disponibilidad de colores: Gris

Sólidos por volumen: 65 ± 3 % (ASTM-D2697-91) (Mediante el método del mercurio/tungsteno)

COV:

470 g/litro determinado de forma práctica de acuerdo con la normativa británica PG6/23.

319 g/litro calculado a partir de la fórmula para cumplir la Directiva de emisiones de disolventes de la CE.

Contenido de 129 g/kg en peso a partir de la fórmula para cumplir la Directiva de emisiones de disolventes de la CE.

TIEMPO MEDIO DE SECADO

	5 °C	23 °C	
Se puede tocar tras:	15 minutos	5 minutos	
Se puede recubrir tras:	48 horas	24 horas	a una humedad relativa del 60 %
Se puede recubrir tras:	24 horas	16 horas	a una humedad relativa del 85%
Se puede manejar tras:	45 minutos	15 minutos	
Duración útil:	12 horas	8 horas	

Estas cifras son solo orientativas. También se deben tener en cuenta factores como el movimiento del aire y la humedad.

ESPESOR RECOMENDADO

Espesor de película seca	Espesor de película húmeda	Cobertura teórica
75 micras	115 micras	8,7 m ² /l*

* Esta cifra no tiene en cuenta el perfil de la superficie, la aplicación desigual, el rociado excesivo ni las pérdidas en contenedores y equipos. El espesor de la película variará en función del uso real y las indicaciones.

ÍNDICE DE APLICACIÓN PRÁCTICA: MICRAS POR CAPA

	Pulverización sin aire	Pulverización convencional	Cepillo núm.
Seco	75*	75	25
Húmedo	115	115	39

* Máxima tolerancia con solapamiento normalmente a 192 µm en húmedo (125 µm en seco) por medio de pulverización sin aire.

REVESTIMIENTOS FINALES RECOMENDADOS

Antes de aplicar el revestimiento adicional, deben eliminarse mediante limpieza con agua dulce o por chorro abrasivo todas las sales solubles en agua generadas por la corrosión.

Aplicar una capa fina de revestimiento sellante o revestimiento de enlace antes del revestimiento adicional del material con un sistema de revestimiento de gran espesor es esencial para reducir la formación de burbujas y poros.

El revestimiento adicional del material se puede realizar mediante una amplia variedad de métodos insaponificables, como bicomponente epóxico, vinilo, caucho clorado, poliuretano, etc. Póngase en contacto con Sherwin-Williams para obtener especificaciones más concretas.

Los tiempos de revestimiento indicados anteriormente solo son orientativos. El Zinc Clad II EU debe estar siempre completamente seco antes de aplicar el revestimiento adicional.

Consulte la prueba de secado al dorso.

EMBALAJE

Producto de dos componentes que van en envases separados para mezclarlos antes del uso.

Tamaño del embalaje:	Unidades de 5 litros cuando están mezcladas.
Porción de mezcla:	9,9 kg de 2 componentes en polvo en un bidón de 5 litros, 3,43 l de aditivo en una garrafa de poliuretano de 5 litros.
Peso:	2,62 kg/litro.
Duración en almacenamiento:	Utilizar antes de la fecha de caducidad indicada en la garrafa de aditivo – 9 meses.

www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA

Esta ficha informativa está específicamente sujeta a la cláusula de exención de responsabilidades disponible en <http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer>



Revestimientos protectores y para aplicaciones marítimas

ZINC CLAD™ II EU IMPRIMACIÓN DE SILICATO DE ZINC DE ETILO

Revisado 11/2017 Número 2

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Limpieza abrasiva de acuerdo a Sa2½ BS EN ISO 8501-1:2007. El perfil de superficie media se encuentra en el intervalo de 30–75 micras.

También puede aplicarse sobre una capa anterior de Zinc Clad II EU con una limpieza previa adecuada.

EQUIPO DE APLICACIÓN

Pulverización sin aire

Tamaño de la boquilla:	Máx. 0,45 mm (18 milésimas)
Ángulo del ventilador:	65°
Presión de funcionamiento:	120 kg/cm ² (1700 libras por pulgada)

Las características de pulverización sin aire indicadas más arriba solo son orientativas. Cuestiones como la longitud de la manguera con la que se aplica el líquido, la temperatura de la pintura y la forma y el tamaño del trabajo pueden afectar a la boquilla del pulverizador y la presión de funcionamiento que se elijan. No obstante, la presión de funcionamiento debe ser la cantidad más baja posible que permita una pulverización satisfactoria. Como las condiciones pueden variar de un trabajo a otro, es responsabilidad de la persona encargada de la aplicación garantizar que el equipo se ha configurado para proporcionar los mejores resultados. En caso de duda, consulte con Sherwin-Williams.

Pulverización convencional

Tamaño de la boquilla:	1,4 mm (55 milésimas)
Presión de pulverización:	2,8 kg/cm ² (40 libras por pulgada)
Presión del fluido:	1,4 kg/cm ² (20 psi)

La información sobre la presión de pulverización, la presión del fluido y el tamaño de la boquilla es orientativa. Es posible que pequeñas variaciones de presión proporcionen una atomización óptima en algunas circunstancias según la configuración en uso. La presión de aire de la pulverización depende de la tapa de aire que se use, y la presión del fluido depende de la longitud de la manguera y de la dirección, por ejemplo, horizontal o vertical.

Brocha

El material es adecuado para la aplicación con brocha para áreas pequeñas y retoques. Es posible que sea necesario aplicar más de una capa para conseguir el mismo espesor de película en seco que el de un revestimiento aplicado una sola vez con spray.

CONDICIONES DE APLICACIÓN Y REVESTIMIENTOS ADICIONALES

El material se suministra en 2 partes: un componente en polvo (suministrado en dos bolsas distintas: una de polvo de zinc y otra de pigmento de relleno) y un componente líquido. El periodo de conservación del componente líquido antes de la mezcla no debería ser superior a la fecha de caducidad indicada en el envase. Las dos bolsas de pigmento que forman el componente en polvo deben añadirse lentamente al componente líquido, que debe agitarse bien antes de su uso, y mezclarse mediante un mezclador mecánico.

Cuando se aplica con un pulverizador convencional, normalmente no es necesario colar la mezcla de pintura, aunque sí que debe colarse con un paño fino (40 mallas) si se detectan grumos o trozos durante el proceso de mezcla.

Cuando se aplica con un pulverizador sin aire, es necesario colar la mezcla con un paño de 40 mallas justo antes de la aplicación. Para evitar que se acumule el pigmento en el equipo, deben retirarse todos los filtros, incluidos los de la pistola, del equipo de pulverización sin aire.

Este material se seca rápidamente y no debe dejarse en el equipo de pulverización después de la aplicación. Todo el equipamiento (pistolas, cables, recipientes, etc.) debe limpiarse de inmediato después de su uso con limpiador/diluyente n.º 4.

La mezcla de pintura debe removerse continuamente para que el pigmento se distribuya de modo uniforme.

Este material puede aplicarse a temperaturas de hasta 0 °C siempre que las superficies que se desea pintar estén secas y la temperatura de las mismas sea al menos 3 °C superior al punto de condensación del aire ambiente. La temperatura máxima para la aplicación es de 35 °C. Si, por la razón que sea, se desea aplicar a una temperatura superior, póngase en contacto con Sherwin-Williams. La humedad relativa máxima no debe ser superior al 95 % ni inferior al 50 %.

Se debe evitar la sobreaplicación de este material, ya que los revestimientos de silicato de zinc tienden a agrietarse si el grosor de aplicación es excesivo (normalmente, si se sobrepasan las 125µ DFT). Cuando se deba aplicar una capa adicional de revestimiento sobre el material, ya sea porque lo indiquen las especificaciones o porque el grosor de la primera capa no era el adecuado, es esencial que la primera capa esté completamente seca antes de aplicar el nuevo revestimiento, excepto si la suma de las dos capas aplicadas no supera las 100 micras de grosor en seco.

OBSERVACIONES ADICIONALES

Los tiempos de secado, de endurecimiento y de duración útil son solo orientativos.

Prueba de secado

Primero, frote la capa aplicada con un pañuelo o paño limpio y seco para eliminar cualquier rociado seco sobrante que pueda haber. A continuación, debe humedecer con limpiador/diluyente n.º 4 una zona limpia (blanca) del pañuelo/paño y frotar de nuevo con cuidado el revestimiento durante un máximo de 5 segundos. El grado de secado queda indicado por la resistencia de la película a esta prueba. Si no se detectan trazas de zinc, el material está completamente seco y se puede volver a revestir. Si, por el contrario, el material todavía se puede retirar, no está completamente seco y no debe revestirse de nuevo. Se deberá realizar de nuevo este test tras un nuevo periodo de secado (calificación 5 según la ASTM D4752-03). Tanto la temperatura como la humedad influyen en el tiempo de secado de los revestimientos de silicato de zinc. Los valores numéricos citados en los datos físicos pueden variar ligeramente de un lote a otro.

SALUD Y SEGURIDAD

Consulte la ficha de datos de seguridad y prevención de riesgos del producto para obtener más información sobre el almacenamiento, la manipulación y la aplicación adecuados de este producto.

GARANTÍA

Las personas o empresas que usen el producto sin realizar indagaciones adicionales respecto a su idoneidad para el uso previsto lo hacen por su cuenta y riesgo. Sherwin-Williams no acepta ninguna responsabilidad sobre el mal comportamiento del producto o ante cualquier pérdida o daño que surja de este uso.

La información detallada en esta Ficha Técnica podrá ser modificada eventualmente en vista de la experiencia y el desarrollo normal del producto, y antes de su utilización, se aconseja a los clientes que consulten con Sherwin-Williams, y mencionen el número de referencia, para asegurarse de que poseen la última edición.