



Revestimientos protectores y para aplicaciones marítimas

FAST-CLAD™ 7220 EPOXI FOSFATO DE ZINC

Revisado 03/2020 Publicación 5 **INFORMACIÓN DEL PRODUCTO**

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Un revestimiento de fosfato de zinc fenol alquilizado de secado a baja temperatura de función múltiple para la protección del acero al carbono

USOS RECOMENDADOS

Uso específico como imprimación para acero estructural sobre acero limpiado con abrasivos para ambientes internos y externos, también se puede usar como una capa intermedia gruesa, así como una capa final donde se requiera un acabado brillante industrial y funcional.

No para servicio de inmersión.

Si se requiere una retención de buen color y brillo en un ambiente externo, o si se requiere un acabado decorativo en un ambiente interno, se debe elegir uno de nuestros acabados diseñados específicamente para esta tarea. En esta ficha de datos se incluye una selección de los revestimientos finales disponibles en la sección Revestimientos finales recomendados.

Fast Clad 7220 se puede aplicar entre 75 y 225 micrones DFT en una sola capa según el requisito de especificación. Debido a que muchos proyectos podrán variar en función de los requisitos del cliente y los ambientes de exposición, Sherwin-Williams dispone de indicaciones del proyecto por separado.

ENDOSOS

Cumple los requisitos de rendimiento de BS EN ISO12944 (C5) como parte de un sistema de tres capas.

MÉTODOS DE APLICACIÓN RECOMENDADOS

Pulverización sin aire
Pulverización convencional
Brocha
Rodillo

Diluyente recomendado: N.º 2 (para diluir)
N.º 9 o 13 (para limpiar)

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Punto de inflamabilidad: Base: 24 °C Aditivo: 28 °C

Porcentaje de sólidos según el volumen: 68 ± 2 % (ASTM-D2697-03:2014)

Duración útil: 5 horas a 5 °C 2 horas a 15 °C 1 hora a 23 °C

Disponibilidad de colores: Gris claro, Gris oscuro, Óxido rojo, Blanco

COV

255 gms/litro determinado prácticamente de conformidad con la Normativa del Reino Unido PG6/23
283 gms/litro calculado desde la fórmula para satisfacer la Directiva de Emisiones de Disolventes CE
185 gms/kilo contenido por peso desde la fórmula, para satisfacer la Directiva de Emisiones de Disolventes CE

ESPESOR RECOMENDADO

Espesor de película seca	Espesor de película húmeda	Cobertura teórica
75 micras	110 micras	9,07 m ² /litr*

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

TASAS DE APLICACIÓN PRÁCTICA — MICRONES POR CAPA

	Pulverización sin aire	Pulverización convencional	Brocha	Rodillo
Seco	75*	75	65	60
Húmedo	110	110	96	88

* Tolerancia máxima típicamente de 441 µm mojado (300 µm seco) mediante pulverizaciones sin aire

TIEMPO MEDIO DE SECADO

	a -5 °C	a 0 °C	a 5 °C	a 15 °C	a 23 °C
Se puede tocar tras:	50 minutos	45 minutos	40 minutos	30 minutos	15 minutos
Se puede recubrir tras:	5 horas	4 horas	3 horas	2 horas	1 hora
Se puede manejar tras:	7 horas	5,5 horas	4,5 horas	3 horas	2 horas

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

REVESTIMIENTOS FINALES RECOMENDADOS

Se pueden aplicar indefinidas capas con los sistemas epoxi, siempre que las superficies que se vayan a revestir se hayan limpiado de manera adecuada. Cuando se requiere una retención de color y brillo de alto grado, recubra con acabados Acrolon 7300, Acrolon C137V2, Acrolon C237 o Acrolon 1850. En el caso del revestimiento Fast Clad 7220, con estos revestimientos después de períodos extendidos (sin límites máximos especificados), las siguientes condiciones se deben emparejar al momento de aplicar el acabado:

1. La capa anterior se ha aplicado con el espesor de película en seco recomendado y de acuerdo con prácticas de aplicación de pintura correctas. Está libre de cualquier defecto de aplicación y la película seca está firmemente adherida.
2. La superficie está libre de cualquier tipo de contaminante como sales solubles, materiales aceitosos y grasosos y cualquier otra contaminación visible que pueda afectar la adhesión de revestimiento interno. Cualquier contaminación detectada se debe limpiar mediante métodos adecuados antes de aplicar el acabado.
3. La superficie no presenta marcas de quemaduras o cualquier tipo de defecto ocasionado por un daño mecánico, químico o de cualquier otro tipo. Dichas áreas dañadas se deben reparar con el sistema de recubrimiento original antes de aplicar al acabado final.
4. Si va a estar sometida a una exposición directa a la luz solar durante períodos prolongados, la superficie debe comprobarse para detectar la degradación de la capa superficial, lo que puede afectar la adhesión entre las capas. Si es así, quite esta capa con chorro de agua, mediante abrasión, limpieza con disolvente u otro método que considere adecuado.

Si aplica productos FPF intumescentes de paquete individual FIRETEX, por favor consulte al equipo técnico de Sherwin-Williams para obtener orientación sobre el recubrimiento

Si aplica sistemas alquídicos, consulte a Sherwin-Williams para asesoramiento sobre revestimientos adicionales.

Estos tiempos de revestimientos adicionales refieren al alcance de adhesión óptima @ 23 °C y variarán con la temperatura.

EMBALAJE

El material de dos componentes se proporciona en envases separados para mezclarlos antes de su uso

Tamaño del embalaje:	Unidades de 20 litros y 5 litros cuando están mezcladas
Porción de mezcla:	Base de 3 partes a 1 parte endurecedor por volumen
Peso:	1,53 kg/litro (puede variar con la tonalidad).
Duración en almacenamiento:	2 años desde la fecha de fabricación o fecha de caducidad recomendada cuando esta se especifique
Base	



Revestimientos protectores y para aplicaciones marítimas

FAST-CLAD™ 7220 EPOXI FOSFATO DE ZINC

Revisado 03/2020 Publicación 5 **INFORMACIÓN DEL PRODUCTO**

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Limpieza abrasiva para Sa2½ BS EN ISO 8501-1:2007. Se recomienda un perfil agudo y angular de 50-75 micrones según el espesor total.

Asegúrese de que las superficies que se van a revestir estén limpias, secas y libres de contaminación.

Para preparar las superficies manualmente debe hacerse a un estándar mínimo de St3 BS EN ISO 8501-1:2007 en el momento del revestimiento.

La aplicación a dichas superficies debe llevarse a cabo con un cepillo o rodillo para que la acción mecánica ayude a la adhesión.

EQUIPO DE APLICACIÓN

Pulverización sin aire

Para las aplicaciones con espesor de película en seco entre 75-125 µ

Tamaño de la boquilla:	0,33 mm (13 thou) - 0,38 mm (15 thou)
Ángulo del ventilador:	40°
Presión de funcionamiento:	155 kg/cm ² (2200 psi)

Las características de pulverización sin aire indicadas más arriba solo son orientativas. Los detalles, como la longitud y el diámetro de la manguera de fluido, la temperatura de la pintura y la forma y tamaño del sustrato, tienen un efecto en la punta de pulverización y la presión de funcionamiento elegida. 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:	1,27 mm (50 thou)
Presión de pulverización:	2,8 kg/cm ² (40 libras por pulgada)
Presión del fluido:	0.4 kg/cm ² (6 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.

Para la aplicación mediante un spray convencional, puede ser necesario diluir la pintura añadiéndole hasta un 10 % del limpiador o diluyente N.º 2. Cuando se lleve a cabo la dilución, el espesor de la película húmeda debe ajustarse como corresponde.

Este producto solo se puede diluir mediante el uso de los diluyentes recomendados. El uso de diluyentes alternativos, en particular aquellos que contienen cetonas, pueden inhibir gravemente las propiedades de secado del revestimiento

Cepillo y rodillo

El material es adecuado para aplicar con cepillo y rodillo. 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

Este material se debe aplicar preferentemente a temperaturas mayores a 0 °C. La humedad relativa no debe superar el 90 %, y en estas condiciones es esencial una buena ventilación.

La temperatura del sustrato debe ser por lo menos 3 °C superior al punto de condensación y siempre superior a 0 °C.

Para adquirir una óptima resistencia al agua y químicos, se debe mantener la temperatura por encima de los 0 °C durante el secado. Si se desea aplicar una capa adicional a mayores de las indicadas en la ficha de datos, consúltelo con Sherwin-Williams.

OBSERVACIONES ADICIONALES

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

Revestimiento epoxi, estabilidad del color:

Fast Clad 7220 no mantiene su color y se observarán cambios significativos en el color con el tiempo. Sin embargo, esto no afecta el rendimiento del material.

Cualquier área retocada y reparada con el mismo color más adelante puede ser notoria debido al cambio de color.

Cuando los materiales epoxi estén expuestos a la luz ultravioleta, se degradará la superficie. Este fenómeno deriva en una pérdida de brillo y una fina capa de polvo en la superficie, que puede variar el color dependiendo del aspecto del acero. Este efecto no afecta de ninguna manera al rendimiento del sistema.

Revestimientos epoxi: uso tropical

Las pinturas epoxi no deben exceder los 35 °C en el momento de la mezcla, ya que a esa temperatura la duración útil se reducirá aproximadamente a la mitad. Usar estos productos más allá de la duración útil puede disminuir las propiedades de adhesión, incluso si los materiales parecen adecuados para la aplicación. Diluir el producto mixto no mitigará este problema.

La temperatura máxima del sustrato y del aire para la aplicación es de 50 °C siempre que las condiciones permitan una aplicación satisfactoria y la formación de la película. Si las temperaturas del sustrato y del aire superan los 50 °C y las capas de epoxi se aplican en estas condiciones, pueden aparecer defectos en la película de pintura como pulverización seca, burbujas y poros. 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 asegurar que posean la última edición.