Revestimientos protectores y para aplicaciones marítimas

ZINC CLAD™ IV EU
IMPRIMADOR DE EPOXI RICO EN ZINC

ANTERIORMENTE CONOCIDO COMO ZINC CLAD M501

Revisado el 7/7/2017 Número 2

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Un imprimador epoxi anticorrosivo rico en zinc en 2 packs.

USOS RECOMENDADOS

Protección anticorrosiva de superficies de acero preparadas mediante limpieza por chorro abrasivo.

Puede utilizarse como imprimador de superficies galvanizadas.

RECOMENDACIONES

- Cumple los requisitos de rendimiento de ISO20340 (2009) como parte de un sistema de tres capas
- Satisface los requisitos de composición y rendimiento de Norsok M501 Rev.5 (2004) sistema 1
- HA Elemento núm 109

MÉTODOS DE APLICACIÓN RECOMENDADOS

Pulverización sin aire
Cepillo (solo para áreas pequeñas y retoques)

Diluyente/Limpieza: Limpiador/Diluyente núm 5

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Punto de inflamabilidad: Base: 24 °C/75 °F Aditivo: 24 °C/75 °F

Color: Gris

Sólidos por volumen: 61 ± 3 % (ASTM-D2697-03)

COV:
311 g/litro determinado prácticamente de acuerdo con la normativa británica PG6/23.
379 g/litro calculado a partir de una fórmula para cumplir la Directiva de emisiones de disolventes de la CE
Contenido de 159 g/litro por peso a partir de una fórmula para cumplir la Directiva de emisiones de emisiones de disolventes CE

Proporción de la mezcla: 4 partes de base para 1 parte de aditivo por volumen

ESPESOR RECOMENDADO

	Mínima
Micras en seco (mils)	**60** (2,5)
Micras en húmedo (mils)	**98** (4)
Cobertura teórica m²/L (pies cuadrados/gal)	**9,84*** (400)

** Esta figura 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.*

ÍNDICES DE APLICACIÓN PRÁCTICA
MICRAS POR CAPA (MILS)

Pulverización sin aire:

Seco:	**60*** (2,5)
Húmedo:	**98** (4)

* Máxima tolerancia de ondulación, normalmente 164 µm en húmedo (100 µm) (4 mils) por medio de pulverización sin aire.

TIEMPO MEDIO DE SECADO

@ 98 micras(4 mils) **húmedo:**

	a 5° C/41 °F	**a 15° C/59** °F	**a 23° C/74** °F	**a 35° C/95** °F
Se puede tocar tras:	25 minutos	25 minutos	20 minutos	15 minutos
Se puede manejar tras:	16 horas	14 horas	12 horas	10 hora
Se puede recubrir tras:	6 horas	5 horas	4 horas	3 hora

Para obtener información sobre la aplicación de una capa adicional, consulte la sección Revestimientos finales. El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el grosor de la película.

Duración útil:	10 horas	8 horas	4 horas

EQUIPO DE APLICACIÓN

Lo que sigue es una guía. Pueden ser necesarios cambiar las presiones y los tamaños de las boquillas para lograr las características de pulverización adecuadas. Limpie siempre el equipo de pulverización antes de usarlo con el reductor indicado. Cualquier reducción debe ser compatible con las regulaciones COV existentes y compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.

Pulverización sin aire:
Tamaño de la boquilla: .....0,38 mm (15 mil)
Ángulo del ventilador: .....20-30°
Presión de funcionamiento: .....115 kg/cm² (1600 psi)

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.

EMBALAJE

Duración en almacenamiento: 18 meses desde la fecha de fabricación o fecha de uso recomendada cuando se especifique

Esta ficha técnica 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™ IV EU
IMPRIMADOR DE EPOXI RICO EN ZINC

ANTERIORMENTE CONOCIDO COMO ZINC CLAD M501

Revisado el 7/7/2017 Número 2

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

REVESTIMIENTO FINAL RECOMENDADO

Se pueden aplicar indefinidas capas con los sistemas epoxi, siempre que se obtenga un espesor de película en seco de un mínimo de 60 micras (2,5 mils).

No aplique una capa adicional con pinturas que contengan resinas saponificables, como pinturas oleoresinosas o alquídicas, a menos que se haya antes una capa de barrera no saponificable a base de resina.

OBSERVACIONES ADICIONALES

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

La reacción de endurecimiento de los epoxies comienza justo cuando tiene lugar la mezcla de los dos componentes, y teniendo en cuenta que la reacción depende de la temperatura, el tiempo de endurecimiento y la duración útil se reducirán aproximadamente a la mitad si se produce un aumento de 10 °C/50 °F de la temperatura y se duplicará si esta disminuye 10 °C/50 °F.

Exposición a la erosión
Si Zinc Clad IV EU se expone a la intemperie, existe el riesgo de que se formen sales de zinc en la superficie, que deberán eliminarse mediante abrasión o lavado por chorro antes de aplicar la capa final; de lo contrario, la adhesión entre las capas puede verse afectada.
La velocidad a la que se forma sal de zinc variará en función de la ubicación. En condiciones exigentes, por ej. en la costa, en el mar o en zonas industriales, se recomienda encarecidamente aplicar la capa final en 7 días.

Revestimientos epoxi: uso tropical
Las pinturas epoxi no deben exceder los 35 °C/95 °F en el momento de la mezcla, ya que a esa temperatura la duración útil se reduciría 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 mezclado no mejorará este problema.
La temperatura máxima del sustrato y del aire para la aplicación es de 50 °C/122 °F 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/122 °F 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.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie inmediatamente los derrames y las salpicaduras con Diluyente núm. 5. Limpie inmediatamente las herramientas con Diluyente núm. 5. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando use cualquier disolvente.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Limpie todas las superficies a chorro a Sa2½ BS EN ISO 8501-1: 2007 (SSPC-SP10/NACE2) Perfil de superficie promedio en el intervalo de 50-75 micas (2,3 mils).

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

Para reparar la galvanización en áreas pequeñas, raspe la superficie a un estándar mínimo de St3 BS EN ISO 8501-1:2007 (SSPC-SP3) lijando los bordes del galvanizados intactos que rodean dichas áreas y luego aplique el imprimador con brocha. Para áreas grandes es recomendable limpiar la superficie a chorro.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Las pinturas epóxicas deben aplicarse preferiblemente a temperaturas superiores a 10 °C/50 °F. En condiciones de alta humedad relativa, por ejemplo, 80-85 %, son fundamentales unas buenas condiciones de ventilación. La temperatura del sustrato debe ser por lo menos 3 °C/37 °F superior al punto de condensación y siempre superior a 0 °C/32 °F.

Cuando la temperatura de aplicación sea inferior a 10 °C50 °F, se prolongarán los tiempos de endurecimiento y de tratamiento y las características de pulverización se podrían ver afectadas.

No se recomienda la aplicación a una temperatura ambiente inferior a 5° C/41 °F.

Para conseguir una resistencia óptima al agua y a los químicos, se debe mantener una temperatura superior a 10 °C/50 °F durante el endurecimiento.

INFORMACIÓN SOBRE PEDIDOS

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

Tamaño del embalaje: **unidades de 10 litros** (2,6 gal) y **5 litros** (1,3 gal) cuando están mezcladas

Peso: **2,64 kg/litro** (26,5 lb/gal)

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.

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