

### DESCRIPCIÓN

UNIZINC 1000, resistente a la abrasión, con un contenido de polvo de zinc en película seca de 86%. Cumple la especificación SSPC-Paint 20, para pinturas ricas en zinc Tipo I - NIVEL 1. Es una pintura base solvente de dos componentes silicato de etilo inorgánico de zinc.

Con una sola capa soporta soluciones salinas, derivados de petróleo, solventes, aceite animal y vegetal. Su alta concentración de zinc metálico le brinda excelentes propiedades corrosivas para efectos de protección catódica por ánodo de sacrificio por el mismo mecanismo del galvanizado, previniendo la corrosión por picaduras en poros de la pintura. Pintura especial para superficies de acero expuestas a condiciones severas.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Componentes	2
Acabado	Mate
% Zinc en película seca	86%
Sólidos en volumen	60 +/- 2%
Número de capas	1
Temperatura seco continuo	400 °C
Espesor de capa (seco)	2 - 3 mils
Vida útil de la mezcla	15 horas a 25° C
Tiempo de inducción	No requiere
Almacenamiento bajo techo ambiente ventilado a 25°C	La vida útil del producto es de 12 meses

### PROPIEDADES DE RESISTENCIA

- Adherencia - Método ASTM D 4541 Equipo Tipo III  
- Resultado 750 Psi
- Resistencia al Impacto ASTM 2794  
- 60 in.lbs
- Dureza de lápiz - Método ASTM D 3363  
- Resultado: 3H

### USOS APROPIADOS

Recomendado para ambientes de alta Corrosividad, marinos, costeros, industriales y rurales, para estructuras de nueva construcción donde se requiera un mantenimiento mínimo.

Anticorrosivo para la protección de superficies metálicas ya sean estructuras de acero, puentes, tanques de almacenamiento, equipos industriales, secciones de línea de tubos de acero almacenado, centrales hidroeléctricas, plataformas de petróleo expuestas a condiciones agresivas.

Se usa como primera capa en los sistemas de pintado de alto rendimiento, para lograr una excelente protección catódica. No es recomendable para el contacto con soluciones ácidas o alcalinas.

Resistencia a altas temperaturas de hasta 400°C continuo.

### RENDIMIENTO:

Espesor recomendado

<b>1 GAL</b>	2.0 mils	3.0 mils
	44.7 m <sup>2</sup>	29.8 m <sup>2</sup>

*Nota: Rendimientos sin considerar porcentaje de pérdidas.*

### TIEMPOS DE SECADO A 25°C

- Secado al Tacto: 10 +/- 5 min.
- Secado al tacto duro: 1 Hora y 30 min.
- Secado para repintar acabado: mín. 24 horas  
máx. ilimitado
- Curado: 7 Días

Los tiempos de secado dependen de la temperatura ambiental, de superficie, humedad relativa del ambiente y del espesor de la película de pintura. En condiciones diferentes a lo indicado, consultar con el departamento de Asistencia Técnica.

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Toda superficie debe estar completamente seca y limpia de elementos contaminantes antes de proceder al pintado. Limpiar la superficie aceite y grasas con nuestro SCHEM SB15 según Norma SSPC-SP1.

AMBIENTE	TIPO DE LIMPIEZA
Aceros Nuevos	Limpieza con chorro abrasivo al grado Cercano al Blanco SSPC-SP10
Aceros antiguos	Limpieza con chorro abrasivo al grado metal blanco SS PC-SP5

*Nota: La durabilidad de la pintura dependerá de una buena preparación de superficie y de una correcta aplicación.*

### PREPARACIÓN DE LA PINTURA

El UNIZINC 1000 es un recubrimiento de dos componentes. Por lo tanto, para una adecuada preparación debemos homogenizar cada uno de los componentes y mezclarlos como se indica. Para facilitar la aplicación agregar diluyente UNIDIL 1000, el porcentaje de dilución puede variar, se puede utilizar un 5% en volumen como mínimo y el valor máximo dependerá del equipo a utilizar.

Volumen	Producto
0.71	UNIZINC 1000 (PARTE A)
0.29	UNIZINC 1000 (POLVO DE ZINC)
Diluyente	UNIDIL 1000

Agite el componente líquido, luego viértalo en un envase limpio y agregue el polvo en forma lenta mezclando totalmente los dos componentes.

### EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es una guía. El cambio en presiones y tamaño de boquillas puede variar dependiendo de las características de atomización del equipo. Antes de usar, siempre purgar el equipo de aplicación con los solventes recomendados.

#### Equipo Airless

Bomba	33:1
Presión	2500 – 3500 psi
Manguera	3/8" (9.53 mm) ID
Boquilla	0.017"-0.023"
Filtro	Malla 30
Dilución	Hasta un 10% por volumen

#### Equipo Convencional

Pistola	MBC – ZINC
Boquilla de fluido	D
Boquilla de aire	64
Presión de fluido	10 -20 psi
Presión de atomización	60 – 65 psi
Dilución	Hasta un 20% por volumen

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Los productos contienen solventes volátiles e inflamables, por los que recomendamos su uso en ambiente abierto y/o bien ventilado. Así mismo recomendamos tomar las precauciones necesarias para evitar cercanía a fuentes de calor, llama o chispas eléctricas o magnéticas. Evitar la concentración de vapores.

