

DESCRIPCIÓN

Sistema de tres componentes con alto contenido de polvo de Zinc en película seca de 85%, que asegura una prolongada protección y bajos costos de mantenimiento.

Cumple con la especificación SSPC - Paint 20 para pinturas ricas en Zinc Tipo II - Nivel 1.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Componentes	3
Acabado	Mate
% Zinc en película seca	85%
Sólidos en volumen	70 +/- 3%
Número de capas	1
Temperatura seco continuo	150 °C
Espesor de capa (seco)	2 - 4 mils
Vida útil de la mezcla	5 horas a 25° C
VOC	446 g/L
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: 1000 psi
- Flexibilidad - Método ASTM D 522
- Doblado 180°, Mandril ¾. Resultado: Bueno
- Dureza de lápiz - Método ASTM D 3363
- Resultado: 3H

USOS APROPIADOS

Recomendado para ambiente marino, costero e industrial.

Se usa como primera capa en los sistemas de pintado de alto rendimiento para lograr una excelente protección catódica.

Para mantenimiento (reparación puntual) de superficies pintadas con zinc orgánico, inorgánico o galvanizadas.

Como imprimante de sistemas epóxicos para el pintado de estructuras de acero, sometidas a ambientes de alta corrosividad como los industriales o marinos.

Estructuras, tuberías, exteriores de tanques, puentes, pilotes, diques y en general toda estructura de acero donde se requiera mantenimiento mínimo.

RENDIMIENTO:

Espesor recomendado

1 GAL	2.0 mils	3.0 mils	4.0 mils
	52.15 m ²	34.77 m ²	26.08 m ²

Nota: Rendimientos sin considerar porcentaje de pérdidas.

TIEMPOS DE SECADO A 25°C

- Secado al Tacto: 30 - 40 minutos
- Secado al tacto duro: 6 - 8 horas
- Secado para repintar: mín.5 horas
máx.6 meses
- 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 SSPC-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 E POX 900 se suministra en tres envases. Agitar independientemente las partes A y B, luego mezclar ambos completamente hasta homogenizar, espolvorear el Zinc parte C en forma lenta sobre la mezcla anterior. Seguir mezclando continuamente hasta obtener un producto uniforme libre de grumos, filtrar con malla 30. Nunca adicione el líquido sobre el polvo. Para facilitar la aplicación agregar diluyente

Para facilitar la aplicación agregar diluyente UNIDIL 1500 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
0.55	UNIZINC EPOX 900
0.24	UNICAZ UNIZINC EPOX 900
0.21	UNIZINC EPOX 900 (POLVO DE ZINC)
Diluyente	UNIDIL 1500

La inducción consiste en dejar reposar la pintura (Parte A + Parte B) entre 10 - 15 minutos antes de utilizarla. La temperatura del medio influirá en la viscosidad de la pintura. En climas fríos se requiere mayor proporción de diluyente que en climas calurosos.

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	30:1
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	DeVilbiss JGA 502
Boquilla de fluido	E
Boquilla de aire	704
Presión de fluido	10 -20 psi
Presión de atomización	60 - 65 psi
Dilución	Hasta un 15% 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.

