

Zinc primer 10844/10845

Silicato inorgánico rico en zinc



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Zinc primer de altos sólidos, en dos componentes en envases separados a base de silicato, zinc metálico y diluible en Ajustadores orgánicos; de excelente dureza y resistencia a la abrasión, provee protección catódica similar al tratamiento de galvanizado en frío. Excelente protección en ambientes industriales severos, como el interior y exterior de tanques de disolventes, torres de conducción eléctrica, estructuras, calderas. Resiste inmersión en aceites, gasolina, combustibles de avión, alcoholes, esteres, cetonas, solventes aromáticos, etc. Para ambientes químicos altamente corrosivos se debe recubrir con un acabado de protección específico.

APLICACIONES

Recomendado para áreas marinas, costeras, e industriales y para superficies expuestas al calor. Para la protección interior o exterior de tanques de disolventes, torres de conducción eléctrica, estructuras, puentes, hornos, calderas, maquinarias y equipos en zonas de alta contaminación ambiental. Con pintura de acabado apropiada se puede utilizar para interior y exterior de tanques de aguas dulces o saladas, ácidos débiles, sales y álcalis y para instalaciones marinas o portuarias en atmósferas con contaminación industrial. Para plantas procesadoras de carnes y aves.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO ZINC PRIMER 10844/10845

Color	Verde grisáceo
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	59% a 62% (ASTM D2697/NTC1786 (mezcla))
Espesor recomendado	50 a 100 µm en seco
Rendimiento teórico	90 m ² /gal a 25 µm película seca
Rendimiento práctico	Considérense las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.
Método de Aplicación	Pistola con agitación continua, airless spray
Tiempo de secado	Humedad relativa mayor al 60%

Temperatura	Al tacto	Segundas manos
24 °C (75°F)	20 minutos	2 a 4 horas

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	21 °C (69 °F)
Peso Específico	Componente A: 3.92 kg/gal y Componente B: 27.38 kg
V.O.C	396 g/l (ISO 11890-1) (mezcla)

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El metal debe estar completamente libre de humedad, grasas y otros contaminantes. El óxido, pinturas deterioradas y escama de laminación se deben eliminar.

Se debe evitar la limpieza de la superficie con disolventes que al evaporarse dejan residuos grasosos porque se puede dañar la adherencia del producto. El metal se debe tratar con chorro abrasivo hasta obtener la limpieza de Grado Metal Blanco SA2 (SSPC-SP5) con un perfil de rugosidad de 25 a 50 micrones.

La superficie debe estar seca y mantenida a una temperatura mínima de 3°C (37.4°F) por encima del punto de rocío durante la preparación de superficie y la aplicación.

APLICACIÓN

Mezcla El material se suministra en dos recipientes como una unidad. Mezclar siempre una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez mezclada la unidad, deberá utilizarse dentro del tiempo de vida útil especificado

- (1) Agitar el componente líquido (Parte A) con un mezclador mecánico.
- (2) Combinar todo el contenido del polvo (Parte B) el componente líquido (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico

Relación de mezcla Mezcle 4 partes por volumen del componente A con 1 parte por volumen del componente B.

Pistola convencional (Con aire)	Recomendado	Devilbiss MBC-510 o JGA	E	704 o 765 o 78
		Binks No.18 o 62	66	66PB o 66PE

Brocha Recomendado Se usa brocha de cerda natural, para capas franjas, retoques o parcheo únicamente.

Disolvente International 21209 - UFA153.

Limpiador International 21209 - UFA153.

Paradas Lave concienzudamente el equipo con International 21209 - UFA153. Todo el material sin usar debe almacenarse en botes cerrados firmemente. Los botes parcialmente llenos pueden mostrar una nata en la superficie y/o un aumento de viscosidad del material después del almacenaje. No trate de recuperar material que este demasiado viscoso con Ajustadores.

Limpieza Limpie todo el equipo inmediatamente después de usarlo con International 21209 - UFA153. Es una buena práctica lavar periódicamente el equipo durante el curso de la jornada laboral. La frecuencia de la limpieza depende de la cantidad atomizada, temperatura y tiempo transcurrido, incluyendo cualquier demora.

Los recipientes de mezcla, el recipiente donde se mantiene la pintura agitada y las mangueras deben estar limpias y secas.

Todo material sobrante y botes vacíos deberían tratarse de acuerdo con la regulación/legislación regional pertinente.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Este producto sólo debe ser diluido con los diluyentes International recomendados. El uso de diluyentes alternativos, particularmente los que contienen alcoholes, pueden afectar seriamente el mecanismo de endurecimiento del pintado.

La mezcla de los dos componentes debe ser tan exacta y homogénea como sea posible para que el comportamiento del producto sea óptimo. Se debe evitar la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. Se filtra la mezcla de los componentes A y B, del Zinc Primer 10844/10845 a través de un tamiz de acero inoxidable de 50 mallas, para eliminar los grumos. La aplicación a pistola con agitación continua es lo recomendado. Use el recipiente de la pintura al mismo nivel o por sobre el nivel del aplicador. El producto puede ser diluido para la aplicación si las condiciones de trabajo lo precisan para aplicar capas sin fogeo. Los recipientes deben permanecer cerrados herméticamente para evitar contacto del producto con la humedad ambiental, ya que esto puede causar gelación.

Para obtener un rendimiento óptimo, se recomienda que la temperatura de la pintura se mantenga entre 10°C (50°F) y 35°C (95°F). La temperatura del metal y del ambiente debe estar entre 10°C (50°F) y 32°C (90°F), con una humedad ambiente del 30% al 80 %. Las temperaturas mínimas recomendadas son de 4°C (39°F) para la pintura, el metal y el ambiente, con una humedad mínima del 20%. Las temperaturas máximas recomendadas son de 32°C (90°F) para la pintura, 40°C (104°F) para el metal, 40°C (104°F) para el ambiente, con una humedad máxima del 90%.

Nota: los valores COV (VOC) son típicos y se aportan solo como guía de referencia. Pueden estar sujetos a variación dependiendo de factores como el color y las tolerancias normales de la fabricación.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Solo es apropiado repintar Zinc Primer 10844/10845 por sí mismo, sistemas epóxicos y acabados con poliuretano completamente curado el rico en zinc.

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Mayor información con respecto a estándares de la industria, términos y abreviaciones usadas en esta hoja técnica pueden ser encontrados en los siguientes documentos, disponibles en www.international-pc.com.

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y Práctico

Para más información, otros usos o asesoría, consulte al Asesor Técnico a al área de Servicio al cliente en Colombia 018000 111 247 o desde Medellín 604 325 25 23.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Está previsto que este producto lo utilicen solamente profesionales en aplicación en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en esta Ficha Técnica, y en la Ficha sobre Seguridad de Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de este producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Higiene, Seguridad y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxicorte sobre un metal recubierto con este producto, se desprenderán polvo y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de escape local adecuada.

Si hay duda sobre la idoneidad de uso de este producto, consulte a International Protective Coatings para mayor información.

Zinc primer 10844/10845

Silicato inorgánico rico en zinc



TAMAÑO DEL ENVASE	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
		Volumen	Empaque	Volumen	Empaque
	20 l	15,142 l	20 l	3,028 l	3,785 l
	5 gal (US)	4 gal (US)	5 gal (US)	0,79 gal (US)	1 gal (US)

PESO DEL PRODUCTO	Unidad de empaque	Parte A	Parte B
	20 l	27,4 kg	16,047 kg
	5 gal (US)	60,385 lb	35,37 lb

ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	
		12 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras en el envase. Sujeto a re inspección posterior en el almacén. Almacenar en condiciones secas, a la sombra y alejado de fuentes de calor e ignición.

NOTA IMPORTANTE:

La información contenida en esta hoja técnica no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que utilice el producto para un propósito distinto al específicamente recomendado en esta hoja técnica, sin obtener previamente una confirmación por escrito de nuestra parte sobre la idoneidad del producto para dicho propósito, lo hace bajo su propio riesgo. Todos los consejos dados o declaraciones realizadas sobre el producto (ya sea en esta hoja técnica o de otro modo) son correctos según nuestro leal saber y entender, pero no tenemos control sobre la calidad o el estado del sustrato ni sobre los muchos factores que afectan el uso y la aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que lo acordemos específicamente por escrito, no aceptamos responsabilidad alguna por el desempeño del producto ni por (en la máxima medida permitida por la ley) cualquier pérdida o daño que surja del uso del producto. Por la presente, rechazamos cualquier garantía o declaración, expresa o implícita, por ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía implícita de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular. Todos los productos suministrados y el asesoramiento técnico brindado están sujetos a nuestras Condiciones de Venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta hoja técnica está sujeta a modificación periódica a la luz de la experiencia y nuestra política de desarrollo continuo. Es responsabilidad del usuario verificar con su representante local que esta hoja técnica esté actualizada antes de usar el producto.

Esta Hoja Técnica está disponible en nuestro sitio web www.international-marine.com o www.international-pc.com, y debe ser igual a este documento. En caso de discrepancia entre este documento y la versión de la Hoja Técnica publicada en el sitio web, prevalecerá la versión del sitio web.

Copyright© AkzoNobel, 04/04/2025.

Todas las marcas mencionadas en esta publicación son propiedad de, o están licenciadas al, grupo de empresas AkzoNobel.

<http://www.international-pc.com/>