

ZO-050 ZINC SILICATO INORGANICO

Descripción

Sistema de dos componentes formado por una base líquida de silicato de etilo pre-hidrolizado y polvo de zinc de alta pureza. Especialmente apto para superficies ferrosas.

Ventajas

- Protege galvánicamente al acero debido al alto contenido de zinc y a la distribución de partículas en película seca.
- Posee excelente resistencia a la abrasión y a elevadas temperaturas (hasta 300° C en forma continua).
- Tiene alta resistencia química dentro del rango 6-9 de pH en los espesores recomendados.
- Brinda muy buena adherencia a otros sistemas de pinturas como poliuretanos y acrílicos.
- Seca en un amplio rango de temperaturas.
- Es compatible con sistemas epóxicos, vinílicos, acrílicos, cauchos y poliuretánicos.
- Tiene excelente resistencia a la intemperie y a medios salinos.
- Soporta inmersión, utilizando como mano intermedia EP-306, en ambientes marinos.
- Se logran altos espesores en una sola mano.

Campos de Aplicación

Como fondo para estructuras de acero a la intemperie, exterior de tanques de almacenamiento de combustibles y solventes orgánicos, cañerías, plataformas marinas, buques, etc. Se lo utiliza en plantas químicas y petroquímicas, industrias de procesos, petróleo y refinerías, transporte de energía, oleoductos, gasoductos, industria naval y en cualquier medio de alta agresividad ambiental.

Preparación de Superficies

Superficies de Acero:

General - Eliminar completamente sales solubles (principalmente cloruros y sulfatos) lavando con abundante agua dulce a presión. Remover grasas, aceites y suciedad lavando con soluciones deterativas, seguido de enjuague con agua dulce. Los cantos vivos, cordones de soldadura, exfoliaciones, grietas, etc. deben redondearse o eliminarse utilizando amoladoras y discos abrasivos. El óxido debe eliminarse por arenado o granallado.

Exposición Moderada – Para obtener un óptimo rendimiento, es indispensable arenar o granallar grado comercial (SSPSC-SP6). No se recomienda

otra preparación de superficie que no sea arenado o granallado.

Exposición Severa - Para obtener un óptimo rendimiento, es indispensable arenar o granallar a metal casi blanco (SSPSC-SP 10). No se recomienda otra preparación de superficie que no sea arenado o granallado.

Superficies Galvanizado: Eliminar aceite o grasa con detergente neutro o limpieza abrasiva (SSPC-SP 7).

Método de Mezcla

Mezclar convenientemente el envase que contiene el líquido con agitador mecánico. Agregar paulatinamente el polvo de zinc hasta mantener la agitación en forma continua para evitar que el polvo de zinc sedimente. Esperar el tiempo de inducción especificado y aplicar.

Forma de Aplicación

La superficie debe estar completamente limpia y seca. La temperatura del ambiente debe estar entre -15°C y 48°C. La humedad relativa del ambiente no puede ser menor al 50%. Si esta es menor, dos horas después de aplicado, salpicar con agua la superficie para que termine de curar el producto. La temperatura del sustrato debe estar 3°C por encima del punto de rocío. Se puede aplicar con soplete air-less o soplete convencional.

Modelo	Bomba	Presión de fluido	Boquilla	Filtro
Graco Bulldog	30:1	2000-3000 psi	.017-.021	60 #
De Vilbiss Huskie	33:1	1600-2400 psi	.017-.021	60 #

Dilución según el método de aplicación

Soplete Convencional: hasta un 15% de diluyente DX-050. No superar esta dilución ya que el producto puede formar geles.
Soplete Air-less (Graco Bulldog): hasta un 15% de diluyente DX-050. No superar esta dilución ya que el producto puede formar geles.

Propiedades Físico - Químicas

(todos los ensayos se hicieron a 20°C y 50% de humedad relativa)
Tipo de Vehículo: Silicato de Etilo
Solventes: Butanol, Agua, etc
Color: gris verdoso
Brillo: mate
Peso Específico 25°C: 2.47 ± 0,03kg/l (ASTM D333)

Sólidos en Peso: 84 ± 2 % (ASTM D2369)
Sólidos en Volumen: 55 ± 2 % (ASTM D2697)
VOC: 395 gr / litro (ASTM D3960)
Porcentaje de Zinc en película seca: 78 ± 2
Componentes: 2 ("A" y "B")
Relación de Mezcla: usar módulo completo
Tiempo de Inducción: no corresponde
Rendimiento teórico: 10 m²/l para 55 micrones de espesor
Vida Útil de la Mezcla: 3 horas
Período de Repintado: no debe ser menor a 24 hs
Tiempo de Almacenamiento: 6 meses en sus envases originales correctamente cerrados.

Tabla de Resistencia Química

Los datos fueron tomados a 20°C y con 65µ de película seca.

	vapores	derrames
ácidos orgánicos	bueno	no recomendado
ácidos inorgánicos	bueno	no recomendado
bases orgánicas	muy bueno	bueno
bases inorgánicas	muy bueno	bueno
cefonas	bueno	no recomendado
glicoles	muy bueno	bueno
alcoholes	bueno	bueno
aromáticos	muy bueno	bueno
agua dulce	muy bueno	muy bueno
agua salada	muy bueno	muy bueno
yet fuel		bueno

Secado

Todos los datos se tomaron con 70% de humedad relativa ambiente y en 65µ de película seca.

	40°C	20°C	16°C	8°C
Tacto	10 min	25 min	35 horas	50 min
Duro	3 horas	5 horas	6 horas	9 horas

Presentación

En módulos de 15 y 30 kilos.

Seguridad e Higiene

Producto combustible. Mantener lejos del calor o llama. Conservar en envases bien cerrados. Evitar el contacto prolongado con la piel. En caso de contacto lavar con abundante agua. Si entra en contacto con los ojos, lavarlos inmediatamente con agua y consultar al médico. Puede causar reacción alérgica en la piel e irritación en los ojos.



DESARROLLOS ESPECIALES