

## PRIMER EPOXI ZINC A.S. 10073/10074/13351

**Ideal para la protección interior o exterior de tanques de disolventes, equipos en zonas de alta contaminación ambiental.**

### DESCRIPCIÓN

Es un recubrimiento rico en zinc de altos sólidos, resistente a la abrasión y provee a la superficie pintada protección catódica similar al galvanizado. Posee bajo V.O.C. (compuestos orgánicos volátiles por volumen).

### USOS

Para uso industrial en general, áreas marinas, costeras e industriales con ambientes corrosivos de agresividad alta. En ambientes químicos altamente corrosivos se debe recubrir con un acabado de alta resistencia química. Se puede recomendar como primer de preconstrucción y como primer de protección temporal. Cuando se usa como primer de preconstrucción aplicado a espesores entre 0,7 y 1,0 mils de película seca, protegerá el acero en ambientes que no sean químicos, por espacio de seis meses, aproximadamente. Tiene un mínimo efecto sobre la soldadura manual o hecha con máquinas de baja velocidad.

### VENTAJAS Y BENEFICIOS

- ✓ Imprimación de alto rendimiento, que ofrece la máxima protección como parte de un sistema de pinturas en entornos agresivos de alta corrosividad.
- ✓ Producto versátil para diferentes usos industriales desde ambientes C4 a C5M (De acuerdo al estándar de la ISO 12944).
- ✓ Se puede recomendar como primer de preconstrucción y como primer de protección temporal.
- ✓ Protección del acero en ambientes que no sean químicos por espacio de 6 meses aprox.



## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDAD	RANGO		UNIDADES
Acabado	Verde Grisáceo		
Viscosidad K.U a 24°C (75°F)	70	80	Material mezclado
Contenidos de pigmento por peso	76 % de zinc de Película seca		
Peso neto por Galón Comp. A Resina	8.8		kg/gal
Peso neto por Galón Comp. B Catalizador	3.54		kg/gal
Peso neto Comp. C Polvo de Zinc	33		kg
Sólidos por volumen	65		%
Relación de mezcla: Por peso	11.5/3.2/34.0		%
Por volumen	2.75/1.0/1.25		
Espesor seco recomendado (por mano)	50	100	Micrones, máximo
Rendimiento teórico a 25 micrones película seca	94.6	100	m <sup>2</sup> /gal
Método de aplicación	Airless spray es lo más recomendado para controlar la uniformidad del espesor. Brocha y rodillo pueden ser usados en áreas pequeñas		
Ajustador recomendado	10255777x galón, 10015603 x caneca de 5 galones y 10017264 x tambor de 55 galones (ref. 121209)		
Tiempo de vida útil de la mezcla	16 horas a 20 horas a 24 °C (75 °F), menor a mayores temperaturas.		
Punto de chispa copa abierta (min)	21	20	°C (PMC)
Resistencia al calor seco	204		°C
VOC	294		g/l

**NOTA:** Para el rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.

## CRITERIOS DE COMPORTAMIENTO

<b>Resistencia a la abrasión</b>	Método ASTMD-4060 Taber abraser; disco CS-17, 1.000 gramos de carga, 1.000 ciclos.
<b>Adherencia</b>	Método ASTM-4541 Elcómetro Adhesión Tester Sistema: 110.073 / 110.074/ 113.351 (a 75 micras) Resultado: No menor de 1.000 psi (chequeos hechos en laboratorio).
<b>Dureza Lápiz Turquoise</b>	Método ASTM D-3363 Sistema: 110.073 / 110.074 / 113.351 (a 75 micras) Resultado: Mínimo 5H
<b>Cámara salina</b>	Método ASTM B-117 Sistema: 110.073 / 110.074 / 113.351 (a 75 micras) Resultado: Después de 3.000 horas, no se debe presentar blistering, craqueo o de laminación de la película. Se puede presentar a partir de la incisión.
<b>Cumplimiento De Norma</b>	Aprobado por la USDA de los Estados Unidos, para uso en plantas procesadoras de carnes y aves.

## INSTRUCCIONES DE USO

### 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 por encima del punto de rocío durante la preparación de superficie y la aplicación.

### Preparación del producto y Aplicación

Abrir el componente A (10073) y mezclar con una espátula limpia. Luego agregar lentamente el componente C (10074 polvo de zinc) y agitar mecánicamente permanentemente. Luego agregar en pequeñas cantidades el Componente B con agitación constante. Se continúa la agitación hasta obtener la mezcla total y uniforme. La mezcla de los tres 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, B y C del Primer Epoxi Zinc a través de un tamiz de acero inoxidable de 30 a 50 mallas, para eliminar los grumos. Se recomienda preparar todo el kit (5 galones de mezcla) y en caso de preparar cantidades pequeñas se debe hacer con vaso volumétrico, regla volumétrica o balanza digital. 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. Los recipientes de mezcla, el recipiente donde se mantiene la pintura agitada y las mangueras deben estar limpios y secos. No trate de recuperar material que este demasiado viscoso con Ajustadores. El producto puede ser diluido para la aplicación si las condiciones de trabajo lo precisan para aplicar capas sin fogueo. Los recipientes deben permanecer cerrados herméticamente para evitar contacto del producto con la humedad ambiental, ya que esto puede causar gelación.

### TEMPERATURA DE APLICACIÓN

TEMPERATURA	PINTURA	METAL	AMBIENTE	HUMEDAD AMBIENTE
Normal	10 °C a 35 °C	10 °C a 32 °C	10 °C a 35 °C	85 %
Mínima	3 °C	3 °C	3 °C	85 %
Máxima	32 °C	40 °C	40 °C	85 %

### EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los siguientes equipos de aplicación se han encontrado apropiados para la aplicación. Sin embargo se pueden utilizar otros equipos equivalentes.

#### PISTOLA CONVENCIONAL (Con aire)

MARCA Y MODELO	PICO DE FLUIDO	Nº DE CAPSULA DE AIRE
Devilbiss MBC-510 o JGA	E	704
Binks N° 18 0 62	66	66PB

Utilice mangueras mínimo de 1/2" y de una longitud no superior a 16 metros, si se requieren longitudes mayores aumente el diámetro de la manguera.

**AIRLESS SPRAY:** Use agujas con orificios de 0.017” a 0.021”, recuerde que el zinc metálico es abrasivo para el equipo. Use recipiente con agitación y manténgalo al mismo nivel o a un nivel superior al de la pistola

**BROCHA:** Se usa brocha de cerda natural, para capas franjas, retoques o parcheo únicamente.

### TIEMPOS DE SECAMIENTO

TEMPERATURA AMBIENTAL	AL TACTO (HORAS)	SECAMIENTO SEGUNDAS MANOS(HORAS)	TIEMPO MÁXIMO SEGUNDA CAPA	TOTAL (HORAS)
24 °C	30	60 min	16 a 24 horas	72

### PRESENTACIONES

Componente A: Caneca con 3 Galones.

Componente B: Galón

Componente C: Caneca con 1.25 Galones

### CÓDIGOS

REFERENCIA	EBS
10073 Componente A	10015619 Caneca 3 gal
13351 Componente B	10015087 Caneca 1.25 gal
10074 Componente C	10012818 Polvo de Zinc

### ESTABILIDAD DEL PRODUCTO

La estabilidad del producto en el envase es de 12 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras. Pasado este tiempo el producto puede estar en buen estado, pero se recomienda su revisión por parte del Servicio Técnico Pintuco®. Una vez abierto el envase, el producto debe ser utilizado en el menor tiempo posible siguiendo las recomendaciones de almacenamiento.

### RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD Y ALMACENAMIENTO

Mantenga fuera del alcance de los niños. No ingiera el producto. Evite el contacto con la piel o los ojos y la inhalación de los vapores usando equipos apropiados de seguridad como guantes, gafas de seguridad y mascarara de cartucho para solventes orgánicos. No consuma alimentos mientras manipula el producto. Aplique en un lugar con buena ventilación, alejado de toda fuente de calor, ya que el producto desprende vapores que podrían entrar en combustión en presencia de chispas, llamas o cualquier otra fuente de ignición. Mantenga el recipiente bien tapado mientras no esté utilizando el producto. Almacene en los recipientes originales cerrados, lejos de toda fuente de ignición, bajo techo en un área fresca, seca y bien ventilada, a una temperatura inferior a 30°C. En caso de contacto del producto con fuentes de calor o expuestos al fuego, use agentes extintores de polvo químico seco. No vierta el producto en desagües, sobre el suelo, en quebradas o ríos. En caso de escape o derrame recoja el material en recipientes para evitar la contaminación de las fuentes de agua o alcantarillados. Disponga de los residuos respetando las normas y regulaciones locales. Para retirar (desprender) el producto (aplicado) que este seco utilice gafas de seguridad y mascarilla para material particulado (polvos). Para mayor información consulte la hoja de seguridad del producto.

## **PRIMEROS AUXILIOS**

En caso de salpicadura del producto en los ojos, aplique agua corriente durante 15 minutos, no aplique agua a presión, solo deje que fluya en el ojo. Luego consulte al médico. En caso de contacto del producto con la piel, lave con abundante agua y jabón común. Si presenta irritación consulte al médico. En caso de ingestión, no administre ninguna sustancia, no induzca el vómito, consulte inmediatamente al médico y lleve la etiqueta donde se identifica el producto ingerido. Si al manipular el producto, presenta malestar, salga a una zona ventilada y retírese la ropa que tenga impregnada del producto.

## **INFORMACIÓN Y ASESORÍA**

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

### **NOTAS LEGALES:**

Toda la información contenida en esta ficha no constituye garantía expresa o implícita sobre el comportamiento del producto, porque las condiciones de uso, preparación de superficie, aplicación y almacenamiento están fuera de nuestro control. El empleo de este producto en usos y/o condiciones diferentes a las expresadas en esta ficha técnica, queda a riesgo del comprador, aplicador y/o usuario. Pintuco Colombia S.A. se reserva el derecho de modificar esta literatura técnica sin previo aviso, sin que esto signifique disminución de la calidad de los productos. Para otros usos, asesoría o información, se recomienda consultar previamente con al área de servicio técnico. La garantía de resultados depende de las condiciones específicas de aplicación.

Este producto fue elaborado por Pintuco Colombia S.A., cuyo sistema de gestión de calidad / Ambiental / Seguridad y Salud Ocupacional está certificado conforme a la norma ISO 9001:2008, ISO 14001:2004 y NTC-OHSAS 18001:2007 y acorde con los lineamientos de responsabilidad integral.