

**Imprimación epoxi poliamida rica en zinc de Nivel I / SSPC P-20.
Apropiada para sistemas anticorrosivos de máximo rendimiento.**

Descripción

ZN02 es una imprimación bicomponente tipo epoxi rica en zinc con un contenido en zinc en película seca del 85%, el máximo de la línea ZN, aportando una excelente protección catódica en estructuras de acero en ambientes agresivos (ISO 12944), como única capa o como imprimación de sistemas de altas prestaciones.

Características

- Proporciona una excelente protección catódica.
- Aplicable como parcheo sobre imprimaciones de silicato de zinc.
- Proporciona un rápido secado y repintado.
- Permite soldadura, oxicorte y conformado de piezas (aplicado a 20 micras)
- Está homologado según normativas europeas y americanas conforme al nivel de máximo contenido en Zn.
- Buena adherencia.
- Acepta una gran variedad de acabados para la exposición a ambientes agresivos (excepto saponificables).
- Presenta además un alto volumen de sólidos con bajo contenido en COV's.

Usos recomendados

- Especialmente indicado para la protección anticorrosiva del acero en sistemas de nueva construcción.
- Para su uso interior y exterior, en trabajos de taller o de campo, sobre tanques, tuberías, y en general, estructuras de acero sometidas a condiciones atmosféricas de agresividad elevada (C5M o C5I ISO 12944), como plataformas offshore, refinerías, plantas químicas, puentes, etc.

Certificados

- Certificado **UNE 48277:2005**. Imprimación epoxi rica en zinc.
- Certificado **SSPC P-20, Type II, Level I**: Zinc-Rich Primers (Type I, Inorganic, and Type II, Organic).

Datos básicos

Los datos siguientes fueron determinados a 23 °C y 60% Hr:

| | |
|--|--|
| Color: | Gris |
| Acabado: | Mate |
| Sólidos en volumen: | 66%± 2% |
| Densidad: | 3.10 ± 0.05 g/ml |
| Espesor seco recomendado: | Mínimo: 40 µm (60 µm húmedas) Máximo: 80 µm (120 µm húmedas) |
| Rendimientos: | 16.5 m ² / l (40 µm) 8.25 m ² / l (80 µm) |
| Seco tacto (40 µm): | 10 minutos |
| Seco total (40 µm): | 3 horas |
| Pot-life | 8 horas |
| Repintado mínimo: | 4 horas |
| Repintado máximo: | 12 meses |
| COV's | 345 g/l (tipo "j" según (2004/42/CE) |
| Resistencia a la temperatura seca (ASTM D 2485): | 200 °C (en continuo) |
| Resistencia niebla salina (ASTM B 117): | Excelente |

Tablas de secados y repintabilidad mínima (40 µm secas)

| Temperatura ¹⁾ | 10 °C | 20 °C | 30 °C | 40 °C |
|------------------------------|-------|-------|-------|-------|
| Secado Tacto | 30 m | 10 m | 5 m | < 5 m |
| Secado Total | 6 h | 3 h | 90 m | 1 h |
| Repintabilidad ²⁾ | 8 h | 4 h | 2 h | 1 h |
| Curado | 14 d | 7 d | 5 d | 3 d |

d: días; h: horas; m: minutos;

¹⁾ Referido a la temperatura del sustrato.

²⁾ Consigo mismo o con productos de 2 componentes.

Tabla de pot-life

| Tª ambiente | 10 °C | 20 °C | 30 °C | 40 °C |
|-------------|-------|-------|-------|-------|
| Pot-life | 12 h | 8 h | 4 h | 2 h |

Información técnica adicional

Boletín técnico 010. Ed.05-15: Sistemas de protección anticorrosiva.

**Imprimación epoxi poliamida rica en zinc de Nivel I / SSPC P-20.
Apropiada para sistemas anticorrosivos de máximo rendimiento.**

Preparación de la superficie

Antes de la aplicación la superficie debe estar limpia, seca y libre de depósitos salinos, grasas y otros contaminantes (ISO 8504 y SSPC-SP1).

- Acero: chorreado hasta un grado Sa 3 ó Sa 2½ (ISO 8501/1 ó SSPC SP-10) con un perfil de rugosidad Rz 40-75 micras obtenido preferentemente con abrasivo angular o mezcla con el esférico. Una vez preparada la superficie es aconsejable aplicar el producto lo antes posible con el fin de evitar picos de corrosión y/o contaminación. Si así fuera, realizar el correspondiente chorreado localizado.
- Sobre shop primer de silicato de zinc: la superficie debe estar, seca y libre de depósitos salinos, polvo, grasas y de otros contaminantes. Si estuviera en muy mal estado efectuar un chorreado por barrido.

Instrucciones de aplicación

ZN02-PV. Epoxy Zinc Primer se suministra en juegos de dos envases que deben mezclarse completamente.

- Homogeneizar la Base (componente A) con agitación mecánica asegurándose de que no quedan restos de pigmentos en el fondo. Añadir todo el Endurecedor (componente B) a la base, y mezclar mecánicamente hasta obtener un producto uniforme.
- Si es necesario ajustar la viscosidad, use sólo los diluyentes recomendados. Un exceso de diluyente puede provocar descuelgues, por lo que se recomienda que el producto esté por encima de 15 °C.
- Esperar el tiempo de inducción de 10 minutos y a continuación aplicar.
- Proporcionar una adecuada ventilación durante su aplicación, especialmente en espacios cerrados, para facilitar el curado y la evaporación de disolventes.
- Lavar inmediatamente todo el equipo después de la aplicación con el disolvente de limpieza. No dejar que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización

Relación de mezcla (en volumen): 87% Base
13% Endurecedor

Tiempo de inducción 10 minutos

Pot-Life 8 horas

Diluyente VD-300

Disolvente de limpieza VD-500

Pistola Airless Dilución: 0-10 % en volumen
Diámetro de boquilla: 0.015" a 0.019 "
Presión de boquilla: 150-200 bars

Pistola Aerográfica Dilución: 10-15% en volumen
Diámetro de boquilla: 0.055"-0.065"
Presión de boquilla: 3-4 bars

Brocha Retoques

Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre 10°C y 45°C, 3 °C por encima del punto de rocío.
- Humedad relativa máxima 75%.

Observaciones

- **ZN02** no cura adecuadamente por debajo de 7°C. Para un curado adecuado la temperatura debe ser superior a 10°C.
- Antes de ser repintado, comprobar la presencia de sales de zinc y en su caso, eliminarlas (SSPC-SP1).
- Al tratarse de un producto poroso. Cuando se repinta con productos de alto espesor o altos sólidos, estos se recomiendan aplicarse mediante la técnica mist-coat / full coat para evitar la formación de burbujas, o bien aplicar una capa enlace o tie-coat para sellarlo (p.ej. EP11).
- Un exceso de espesor puede ocasionar problemas de adherencia de la película, especialmente cuando se repinte con productos de alto espesor.
- Los tiempos de secado y manipulación pueden ser mayores de lo especificado si se aplican espesores superiores a lo recomendado, si la ventilación o el movimiento de aire son restringidos o si se trabaja a bajas temperaturas.
- El rendimiento teórico puede variar en función de varios factores como el método de aplicación, la rugosidad de la superficie, pérdidas durante la preparación y aplicación, excesiva dilución o aplicación en superficies irregulares (se recomienda aplicar una capa extra en soldaduras, cantos y aristas vivas para optimizar la protección).
- Para su uso en inmersión debe recubrirse con los productos recomendados.

Precauciones de seguridad

Las etiquetas de seguridad de los envases contienen indicaciones necesarias para un correcto manejo del producto. Es importante cumplir los requerimientos de la legislación aplicable. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

Información completa en la FDS disponible en www.pinvisacoatings.com

Envasado y almacenamiento

Juego de 10 litros: Base 8,7 l en envase de 10 l; Endurecedor 1,3 l en envase de 2 l.

Conservar en lugar controlado entre 5 y 35°C, alejado de fuentes de calor y protegido de heladas. El tiempo de vida útil es de 12 meses para ambos componentes (sin abrir). Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible reinspección en nuestras instalaciones.