

Imprimación de silicato rica en zinc modificada epoxi de altas prestaciones. Excelente protección catódica con tiempos de secado y curado ultra rápidos.

ESI: Etil Silicato; MOD: Modificado

Descripción

ZN09 es una imprimación bicomponente de silicato modificada epoxi rica en zinc para la protección anticorrosiva de estructuras de acero en ambientes agresivos con tiempos de manipulación y repintado cortos.

ZN09 es muy resistente al cuarteamiento, y fácilmente aplicable mediante equipo Airless, rodillo o brocha. Además puede aplicarse sobre acero granallado comercial (grado Sa 2 - ISO 8501) lo que lo convierte en un producto apto para retoques y mantenimiento.

Características

- Tiempos de repintado y manipulación cortos.
- Excelente resistencia a la corrosión.
- Aplicable a alto espesor (150 micras secas) sin cuarteamiento.
- Cura a baja temperatura (-10 °C).
- Repintable con cualquier intermedia sin riesgo de burbujas o pin-holes (no es necesaria la aplicación de una capa de unión).
- Excelente adherencia.
- Aplicación fácil mediante spray, rodillo o brocha.
- Acepta una gran variedad de acabados para la exposición a ambientes agresivos (excepto saponificables)

Usos recomendados

- Especialmente indicado para la protección anticorrosiva del acero en sistemas de nueva construcción, o de mantenimiento donde se requiera una rápida puesta en marcha.
- 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.
- Excelentes prestaciones sobre shop-primers de silicato (ZN13 ó ZN14).
- Para trabajos de retoque y mantenimiento.

Certificados

- Certificado para uso en ambientes agresivos **C5** según la norma UNE-EN ISO 12944 y probado según la norma UNE 48315-1.2011 como parte del sistema:

Sistema bicapa para ambientes corrosivos C5M ó C5I

Imprimación: ZN09 - PV. ESI Zinc Primer MOD – 80 micras

Acabado: PU30 - PV. Dur Top Coat QD – 120 micras

(Sobre acero granallado grado Sa 2½ (ISO 8501 ó SSPC-SP10))

Datos básicos

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

Color:	Gris
Acabado:	Mate
Sólidos en volumen:	64%± 2%
Densidad:	1.90 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 50 µm (80 µm húmedas) Máximo: 80 µm (125 µm húmedas)
Rendimientos:	13 m ² /l (50 µm) 8 m ² /l (80 µm)
Seco tacto (50 µm):	10 minutos
Seco total (50 µm):	1 hora
Pot-life	4 horas
Repintado mínimo:	30 minutos
Repintado máximo:	12 meses
COV's	380 g/l (tipo "j" según (2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca (ASTM D 2485):	150 °C (en continuo)
Resistencia niebla salina (ASTM B 117):	Excelente
Resistencia humedad (ASTM D 2247):	Excelente

Tablas de secados y repintabilidad mínima (50 µm secas)

Temperatura ¹⁾	-10 °C	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Secado Tacto	90 m	45 m	30 m	10 m	5 m
Secado Total	3 h	2 h	90 m	60 m	30 m
Repintabilidad ²⁾	90 m	60 m	45 m	30 m	20 m
Curado	-	21 d	7 d	4 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	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Pot-life	-	16 h	8 h	4 h	2 h

Información técnica adicional

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

Imprimación de silicato rica en zinc modificada epoxi de altas prestaciones. Excelente protección catódica con tiempos de secado y curado ultra rápidos.

ESI: Etil Silicato; MOD. Modificado

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.

En soldaduras y zonas dañadas se recomienda un chorreado al Sa 2½, o como mínimo una preparación manual al grado St 3 (ISO 8501/1).

Instrucciones de aplicación

ZN09-PV. ESI Zinc Primer MOD 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. Homogeneizar de la misma manera el Endurecedor (componente B) y añadir en la base. Mezclar todo 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):	80% Base 20% Endurecedor
----------------------------------	-----------------------------

Tiempo de inducción	10 minutos
---------------------	------------

Pot-Life	4 horas
----------	---------

Diluyente	VD-200
-----------	--------

Disolvente de limpieza	VD-511
------------------------	--------

Pistola Airless	Dilución: 5-15 % en volumen
	Diámetro de boquilla: 0.015" a 0.021 "
	Presión de boquilla: 150-200 bars

Pistola Aerográfica	Dilución: 15-20% en volumen
	Diámetro de boquilla: 0.045"-0.055"
	Presión de boquilla: 3-4 bars

Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre -5°C y 45°C, 3 °C por encima del punto de rocío, y sin hielo o escarcha.
- La humedad relativa debe estar entre el 45% y el 90%.

Observaciones

- Si se ha excedido el tiempo de curado se recomienda comprobar la presencia de sales de zinc y en su caso, eliminarlas antes de ser repintado (SSPC-SP1).
- Aunque el producto cura a temperaturas por debajo de 0°C no debe aplicarse cuando exista la posibilidad de formación de hielo.
- 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).
- **ZN09** presenta buena adherencia sobre superficies preparadas al grado Sa 2 (ISO 8501/1), aunque se recomienda Sa 2½ para optimizar la protección anticorrosiva.
- 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 l en envase de 10 l; Endurecedor 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 la base (sin abrir) y de 9 meses para el endurecedor (sin abrir). Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible reinspección en nuestras instalaciones.