

**Imprimación epoxi monocomponente rica en zinc.  
Formulada para retoques y parcheos sobre imprimaciones de zinc o acero galvanizado.**

### Descripción

**ZN01** es una imprimación epoxi zinc monocomponente anticorrosiva con un porcentaje mayor al 90% de Zn en película seca que se emplea en la reparación de acero galvanizado envejecido, o en el mantenimiento de imprimaciones de zinc (silicatos inorgánicos de Zn y epoxis Zn) sobre acero.

**ZN01** se puede utilizar para la protección anticorrosiva de estructuras nuevas de acero en ambientes severos (C5-ISO 12944) como sustituta de las imprimaciones de 2 componentes, con la ventaja de no depender de la mezcla de los mismos.

### Características

- Presenta excelente adherencia sobre acero y acero galvanizado.
- Compatible con imprimaciones de zinc de 2 componentes.
- Tiempos de repintado y manipulación cortos.
- Excelente resistencia a la corrosión.
- Cura a baja temperatura (-10 °C).
- Aplicación fácil mediante spray, rodillo o brocha.
- Puede repintarse con productos acrílicos, clorocauchos, vinílicos, epoxis y poliuretanos. No debe ser repintado con productos susceptibles de poder saponificarse.

### Usos recomendados

- Para retoques en cordones de soldadura o zonas dañadas en acero galvanizado.
- Como imprimación reparadora del acero galvanizado desgastado.
- Reparación de imprimaciones de zinc inorgánico y orgánico en la protección del acero.
- Para su uso interior y exterior, en trabajos de taller o de campo, sobre áreas limitadas o piezas pequeñas sometidas a condiciones atmosféricas de agresividad elevada (C5M o C5I - ISO 12944).
- Como sustituta de imprimaciones de 2 componentes evitando posibles errores de mezcla de base y endurecedor, mermas de producto, o dependencia de la temperatura en la aplicación y vida de la mezcla que condicionen el proceso de pintado.

### Datos básicos

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

Color:	Gris
Acabado:	Mate
Sólidos en volumen:	38 % ± 2%
Densidad:	2,30 ± 0,05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 40 µm (100 µm húmedas) Máximo: 60 µm (150 µm húmedas)
Rendimientos:	9,50 m <sup>2</sup> / l (40 µm) 6,35 m <sup>2</sup> / l (60 µm)
Seco tacto (50 µm):	5 minutos
Seco total (50 µm):	4 horas
Pot-life	No aplica
Repintado mínimo:	2 horas
Repintado máximo: (ver observaciones)	3 meses (siempre que no existan formaciones de sal o contaminación en la superficie)
COV's	580 g/l
Resistencia a la temperatura seca (ASTM D 2485):	200 °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 <sup>1)</sup>	-10 °C	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Secado Tacto	4 h	1h	30 m	5 m	3 m
Secado Total	16 h	12 h	8 h	6 h	3 h
Repintabilidad <sup>2)</sup>	8 h	6 h	4 h	2 h	1 h

d: días; h: horas; m: minutos;

<sup>1)</sup> Referido a la temperatura del sustrato.

<sup>2)</sup> Consigo mismo o con productos de 2 componentes epoxi.

**Imprimación epoxi monocomponente rica en zinc.  
Formulada para retoques y parcheos sobre imprimaciones de zinc o acero galvanizado.**

### 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.
- 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).
- Acero galvanizado (en caliente) envejecido/oxidado: preparación manual al grado St 3 (ISO 8501/1) hasta eliminar óxido.
- Sobre silicatos o epoxis 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

**ZN01-PV. Touch Zinc Primer** se suministra como un sistema monocomponente.

- Homogeneizar el producto en su envase mediante agitación mecánica y con velocidad media para evitar introducir excesivo aire en el producto.
- 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.
- 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.

Diluyente	VD-500
Disolvente de limpieza	VD-500
Pistola Aerográfica	Dilución: 15-25% en volumen Diámetro de boquilla: 0,060"- 0,110" Presión de boquilla: 2-4 bars
Pistola Airless	Dilución: 5-15 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.015"- 0.019" Presión de boquilla: 120-150 bars
Rodillo y Brocha	Dilución: 0-5% en volumen

### Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre -10 °C y 40°C.
- La temperatura del sustrato durante la aplicación y curado será 3 °C por encima del punto de rocío, y sin presencia de hielo o escarcha.
- La humedad relativa debe ser inferior al 85%.

### Observaciones

- Se recomienda repintar en el tiempo mínimo para evitar la formación de sales, especialmente en ambientes agresivos C4 ó C5 (ISO 12944). Si las hubiere, eliminar mediante limpieza mecánica o agua a presión.
- Si se prevén exposiciones prolongadas al exterior es aconsejable sellarlo con un producto adecuado.
- 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.
- Un exceso de espesor podría causar cuarteamiento de la película.
- El rendimiento 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).

### 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](http://www.pinvisacoatings.com)

### Envasado y almacenamiento

Envases de 10 litros (otros consultar).

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 (sin abrir).

Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible reinspección en nuestras instalaciones.

Última actualización: Julio 2018