

Imprimación inorgánica de silicato de cinc monocomponente con disolvente y curado por humedad. Facilidad de manejo y aplicación frente a silicatos inorgánicos de 2C. Apto para parcheos y retoques.

ESI: Etil Silicato

Descripción

ZN08 es una imprimación inorgánica de silicato de zinc monocomponente, autocurable. Se emplea para la protección anticorrosiva de estructuras de acero en ambientes industriales y marinos, y como revestimiento con resistencia al calor seco de hasta 420°C en presencia de gases ácidos y alcalinos.

ZN08 está desarrollado especialmente para su utilización en casos en los que se quiera evitar la manipulación de silicatos tradicionales de 2 componentes (polvo y ligante) evitando mezclas y medios de agitación en continuo.

También está indicado para retoques y parcheos de silicatos inorgánicos de Zn.

Características

- Imprimación con alta capacidad de protección anticorrosiva del acero que protege en una sola capa.
- Buena protección anticorrosiva a altas temperaturas en ambientes industriales con presencia de gases de azufre, nitrógeno, CO₂.
- Para retoques y parcheos incluso sobre silicatos de zinc.
- La acción galvánica pasiva la corrosión bajo la capa de imprimación.
- Excelente adherencia sobre acero correctamente preparado.
- Presenta muy buena resistencia al impacto y a la abrasión.
- Excelente resistencia a la intemperie.
- Buen curado a bajas temperaturas.
- Indicado para ambientes de elevada humedad.
- Presenta buen curado a bajas temperaturas..
- Puede repintarse con productos acrílicos, clorocauchos, vinílicos, epoxis y poliuretanos. No debe ser repintado con productos susceptibles de poder saponificarse.

Usos recomendados

- Adecuado como imprimación en sistemas para estructuras de acero expuestas a ambientes industriales y marinos.
- Para la protección anticorrosiva del acero en chimeneas, tuberías de escape de gases o rejillas de ventilación.
- Empleado en plataformas marinas, off-shore, refinerías, plantas químicas, etc.
- Se puede aplicar en el interior de tanques y tuberías como revestimiento único, o como imprimación.
- Se puede emplear como sistema de mantenimiento de una capa.

Certificaciones

- **UNE 48293:2007**: Imprimación de silicato de etilo, rica en cinc, para acero. Requisitos en película seca.
- **SSPC P-20 / Zinc-Rich Coating Type I, Nivel III.**

Datos básicos

Los datos siguientes fueron determinados a 23 °C y 70% Hr:

Color:	Gris acero
Acabado:	Mate
Sólidos en volumen:	59% ± 2%
Densidad:	2,19 ± 0.05 g/ml
Rendimiento teórico:	9 m ² / l (70 µm secas)
Espesor seco recomendado:	70 µm
Seco tacto (70 µm):	< 8 min
Seco total (70 µm):	< 20 min
Repintado mínimo:	16 horas
Repintado máximo:	Indefinido ⁽¹⁾
Pot-Life	8 horas
COV's	476,54 g/l
Punto de inflamación:	25 °C (copa cerrada)
Resistencia a la Temperatura seca	420 °C con puntas hasta 500 °C

(1) El máximo tiempo de repintado consigo mismo es de 16 horas.

Tabla de secado y curado (70 µm secas)

Tª sustrato	-5 °C	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Total	2 h	1 h	30 m	20 m	10 m	5 m
Curado Total	4 d	3 d	2 d	1 d	18 h	10 h

d: días; h: horas; m: minutos

Tabla de repintabilidad mínima y Pot-Life

Tª ambiente	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Repintabilidad	48 h	24 h	16 h	16 h	8 h

Imprimación inorgánica de silicato de cinc monocomponente con disolvente y curado por humedad. Facilidad de manejo y aplicación frente a silicatos inorgánicos de 2C. Apto para parcheos y retoques.

ESI: Etil Silicato

Preparación de la superficie

La superficie debe estar limpia, seca y libre de cualquier tipo de contaminante. Realizar un chorreado abrasivo hasta el grado Sa 2 ½ (ISO 8501), Realizar un chorreado abrasivo hasta el grado Sa 2 ½ (ISO 8501), con un perfil de rugosidad medio de Rz 50-75 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.

La cantidad de polvo de acuerdo a la norma ISO 8502-3 no debe ser superior a "1" para las clases de polvo "3", "4" y "5". Asegurarse de remover los restos de granalla y polvo previo a la aplicación del producto mediante los métodos adecuados (aspiración a vacío).

Se puede aplicar sobre shop primers de silicato etilo aprobados (línea ZN) según consideraciones de la ficha técnica.

Instrucciones de aplicación

ZN08 puede presentar un ligero poso de cinc en el fondo del envase. Este poso debe ser completamente dispersado antes de su uso.

- Homogeneizar el producto en su envase mediante agitación mecánica y con velocidad media.
- El producto debe estar bien tapado en su envase original. Una vez se vaya a utilizar y se descubre el envase se pueden formar pieles o cristales debido a la gelificación por contacto con la humedad del aire. Si ocurre esta formación de pieles se puede ver afectada la aplicación por lo que se recomienda utilizar filtros de 250 micras para retener todos los trozos de sólido que se haya formado.
- Si se prevé una parada, conectar la recirculación en el equipo para evitar la sedimentación.
- Se recomienda una adecuada ventilación en espacios cerrados.

Diluyente	VD-770
Disolvente de limpieza	VD-550
Pistola Airless	Dilución: 0-5 % en volumen Diámetro de boquilla: 0,48" - 0,64" Presión de boquilla: 90-120 bars
Pistola aerográfica	Dilución: 0-3 % en volumen Diámetro de boquilla: 0,013" - 0,017" Presión de boquilla: 80-120 bars Relación de presión 32:1.
Brocha	Sólo para parcheos aislados. No diluir. No aplicar más de 40 micras secas.

Condiciones de aplicación

- La temperatura de ambiente debe estar comprendida entre -5°C y 45 °C.
- La temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3°C por encima del punto de rocío y entre -5°C y 55°C.
- La Humedad relativa debe ser mínimo del 50% y máximo del 95%, siendo recomendable una humedad superior al 75%.

Observaciones

- El curado depende de la Tª y en especial de la humedad. Para valores inferiores al 50% Hr se recomienda pulverizar las superficies con agua, o regar el suelo para aumentar la humedad ambiente (particularmente en épocas estivales, en las que el curado se puede prolongar hasta 2 semanas).
- El producto debe estar curado completamente antes de repintarse. Efectuar la prueba de frote con MEK (ASTM D4752). Un valor 4 indica un grado satisfactorio de curado.
- Previo al repintado, asegurarse de que la superficie esté limpia y eliminar a cepillo la posible formación de sales de cinc.
 - Si existieran excesivos subproductos de la corrosión se recomienda un chorreado de barrido suave. Procurar no dejar un aspecto pulido de la superficie que perjudique la adherencia de la siguiente capa.
 - En áreas dañadas, cordones de soldadura y áreas quemadas se recomienda un chorreado abrasivo localizado hasta el grado Sa 2 ½, aunque en superficies pequeñas o de difícil acceso sea posible una limpieza mecánica manual hasta el grado ISO 8501-3 grado P2 ó SSPC-SP11, eliminando las proyecciones y restos de cascarilla.
- Si se requiere un espesor mayor de película se puede repintar consigo mismo siempre que el producto no haya curado completamente (máximo 16 horas). Pasado este tiempo se recomienda efectuar antes un chorreado de barrido.
- **ZN08** es un producto poroso. Cuando se repinta con productos de alto espesor o altos sólidos, estos se deben aplicar mediante la técnica mist-coat / full coat para evitar la formación de burbujas, o bien aplicar una capa enlace o tie-coat para sellarlo (por ejemplo EP11).

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.

La información completa puede consultarse en la FDS: www.pinvisacoatings.com

Envasado y almacenamiento

Envases de 4 y 10 litros.

Conservar 12 meses en el envase de origen sin abrir, en lugar controlado entre 5 y 35°C, alejado de fuentes de calor y protegido de heladas.