

**Imprimación epoxi poliamida rica en zinc de Nivel III / SSPC P-20.  
Rápido secado y curado. Alto contenido de sólidos en volumen.**

N3: SSPC Nivel 3

**Descripción**

**ZN10** es una imprimación bicomponente tipo epoxi rica en zinc con un contenido en zinc en película seca mayor del 65%, aportando una excelente protección anticorrosiva cuando se combina convenientemente en sistemas de alta protección para estructuras de acero en ambientes agresivos (ISO 12944).

**Características**

- Proporciona una muy buena protección catódica.
- Presenta una rápida manipulación y repintabilidad.
- Alto contenido de sólidos en volumen.
- Aplicable como parcheo sobre imprimaciones de silicato de zinc.
- Permite soldadura, oxicorte y conformado de piezas (aplicado a 20 micras)
- Excelente 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, o de mantenimiento.
- 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**

- **SSPC P-20, Type II, Level III:** Zinc-Rich Primers (Type I, Inorganic, and Type II, Organic).
- 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 C5 - ISO 12944**

Imprimación: ZN10 - PV. Epoxy Zinc Primer 65N3 – 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:	Semi-Mate
Sólidos en volumen:	67% ± 2%
Densidad:	2.15 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 50 µm (75 µm húmedas) Máximo: 150 µm (220 µm húmedas)
Rendimientos:	13.4 m <sup>2</sup> / l (50 µm) 4.35 m <sup>2</sup> / l (150 µm)
Seco tacto (50 µm):	30 minutos
Seco total (50 µm):	2 horas
Pot-life	4 horas
Repintado mínimo:	3 horas
Repintado máximo:	12 meses
COV's	305 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 (50 µm secas)**

Temperatura <sup>1)</sup>	5 °C <sup>2)</sup>	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	2 h	1 h	30 m	20 m	< 10 m
Secado Total	12 h	5 h	2 h	1 h	30 m
Repintabilidad <sup>3)</sup>	10 h	6 h	3 h	2 h	1 h
Curado	14 d	10 d	7 d	5 d	3 d

d: días; h: horas; m: minutos;

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

<sup>2)</sup> Seca y cura a T<sup>a</sup> > 5 °C aunque los tiempos se prolongan al doble.

<sup>3)</sup> Consigo mismo o con productos de 2 componentes.

**Tabla de pot-life**

T <sup>a</sup> ambiente	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Pot-life	12 h	6 h	3 h	2 h

**Información técnica adicional**

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

**Imprimación epoxi poliamida rica en zinc de Nivel III / SSPC P-20.  
Rápido secado y curado. Alto contenido de sólidos en volumen.**

N3: SSPC Nivel 3

**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**

**ZN10-PV. Epoxy Zinc Primer 65N3** 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.
- 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): 75% Base  
25% Endurecedor

Tiempo de inducción 10 minutos

Pot-Life 4 horas

Diluyente VD-300

Disolvente de limpieza VD-511

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 Dilución: 0-10% en volumen  
Retoques y pequeñas áreas

**Condiciones de aplicación**

- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre 5 °C y 45 °C, y 3 °C por encima del punto de rocío.
- Humedad relativa máxima 80%.

**Observaciones**

- **ZN10** cura por encima de 5 °C, aunque para un curado adecuado se aconseja una temperatura superior a 10 °C.
- Antes de ser repintado, comprobar la presencia de sales de zinc y en su caso, eliminarlas (SSPC-SP1).
- 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 recortar o 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](http://www.pinvisacoatings.com)

**Envasado y almacenamiento**

Juego de 10 litros: Base 7,5 l en envase de 10 l; Endurecedor 2,5 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 período se recomienda no utilizar y consultar la posible reinspección en nuestras instalaciones.