

**Shop primer de silicato de etilo de zinc de Media Protección anticorrosiva.  
 Proporciona protección temporal a las estructuras metálicas de hasta 4-6 meses.**

ESI: Etil Silicato; MP: Media Protección

**Descripción**

**ZN14** es una imprimación inorgánica de silicato de zinc base etilo y curado por humedad empleada en la protección temporal anticorrosiva a corto-medio plazo de estructuras de acero recién chorreadas. Presenta un excelente balance coste/prestaciones y se utiliza en estructuras de fabricación, montaje, almacenaje, y/o pre-construcción de las mismas.

**ZN14** presenta excelentes propiedades conductivas no interfiriendo en los procesos de corte y soldadura, con mínima formación de escoria, cascarilla, proyecciones, y sin perjudicar en la estabilidad del arco.

**Características**

- Shop primer con muy buena capacidad de protección anticorrosiva del acero de hasta aproximadamente 6 meses.
- Permite la aplicación en planta automática, así como a pistola manual (airless o aerográfica).
- La acción galvánica pasiva la corrosión bajo la capa de imprimación.
- Muy buena estabilidad térmica.
- Baja emisión de humos.
- Rápido secado.
- Excelente adherencia sobre acero correctamente preparado.
- Producto inerte, no se ve afectado por los rayos UV, condensaciones, ni a la intemperie.
- Muy buena resistencia a la abrasión.
- Buena resistencia al doblado. Apto para el conformado en frío.
- Puede repintarse consigo mismo, con silicatos de etilo, acrílicos, clorocauchos, vinílicos, epoxis y poliuretanos. No debe ser repintado con productos susceptibles de poder saponificarse.

**Usos recomendados**

- Adecuado para su uso como imprimación de taller, para la protección de estructuras metálicas frente a la corrosión que necesiten una protección temporal media adecuada.
- Recomendado para procesos de soldadura complejos, MIG/MAG automático y semi-automático, FCAW o MMA manual.
- Estructuras que vayan a sufrir procesos de oxicorte (corte con gas).
- Se puede combinar con protección catódica controlada, incluso en sistemas de inmersión.

**Datos básicos**

Los datos siguientes fueron determinados a 20 °C y 75% Hr:

Color:	Marrón rojizo (Redbrown)
Acabado:	Mate
Componentes:	2 (Pasta y Líquido)
Proporción de mezcla (en volumen):	50/50
Sólidos en volumen:	28% ± 2
Densidad:	1,25 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	15-20 µm
Rendimiento:	13.5 m <sup>2</sup> /l (20 µm secas)
Punto de Inflamación:	16 °C
Seco total:	5 minutos
Repintado mínimo:	24 horas
Repintado máximo:	12 meses
COV's:	595 g/l
Pot-life:	8 horas
Resistencia a la Temperatura seca:	400 °C (en continuo)

**Tabla de secado y curado (20 µm secas)**

Tª sustrato	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Secado Total	45 m	15 m	5 m	1 m
Curado Total *	4 d	3 d	2 d	1 d

d: días; h: horas; m: minutos

**Tabla de repintabilidad mínima y Pot-Life**

Tª ambiente	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Repintabilidad *	48 h	32 h	24 h	16 h
Pot-Life	16 h	12 h	8 h	4 h

\* Ver el Apartado Observaciones.

**Guía de aplicación - Shop primers**

Boletín Técnico 012.Ed.01-15. Guía de aplicación Shop Primers

**Shop primer de silicato de etilo de zinc de Media Protección anticorrosiva.  
Proporciona protección temporal a las estructuras metálicas de hasta 4-6 meses.**

ESI: Etil Silicato; MP: Media Protección

**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), 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).

**Instrucciones de aplicación**

**ZN14** se suministra en juegos de dos envases que deben mezclarse completamente. Homogeneizar la Pasta (parte A) con agitación mecánica. Después añadir poco a poco el líquido (parte B) a la pasta mezclando mecánicamente hasta obtener un producto uniforme.

Se aconseja filtrar el material antes del pintado (malla de aprox. 200 µm). Durante la aplicación mantener agitación constante. Si se prevé una parada, conectar la recirculación en el equipo para evitar la sedimentación.

Se recomienda una adecuada ventilación en espacios cerrados.

La viscosidad óptima de aplicación es de 16-20" copa DIN 4.

Relación de mezcla en volumen:	50 Pasta / 50 Líquido
Pot-Life:	8 horas
Diluyente:	VD-770
Disolvente de limpieza:	VD-500
Pistola Airless:	Dilución: 0-25 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.019" a 0.023" Presión de boquilla: 80-120 bars
Pistola Aerógrafa:	Dilución: 5-25 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.055" a 0.070" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo:	0-10 % en volumen. Sólo pequeñas áreas. No para parcheos (consultar ZN01 ó ZN08)

**Condiciones de aplicación**

- La temperatura del sustrato debe estar entre de 0-50°C, y 3°C por encima del punto de rocío. Para aplicación automática se recomienda una Tª 25-30 °C.
- Humedad relativa: entre 50 y 95%

**Observaciones**

- El curado depende de la temperatura y en especial de la humedad ambiental. Para valores inferiores al 50% Hr se recomienda pulverizar las superficies con agua y/o regar el suelo para aumentar la humedad ambiente (especialmente en épocas estivales).
- 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 (o con silicatos de etilo) siempre que el producto no haya curado completamente. Pasado este tiempo se recomienda efectuar un chorreado de barrido suave previo al repintado (no pulir).
- Espesores superiores a los recomendados incrementarán la formación de humos y la porosidad de soldadura.

**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 de disolventes 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 ficha de seguridad disponible en [www.pinvisacoatings.com](http://www.pinvisacoatings.com).

**Envasado y almacenamiento**

Juegos de 20 litros: Pasta 10 l; Líquido: 10 l en envase de 20 litros. Conservar hasta 9 meses en el envase de origen sin abrir, en lugar controlado entre 5 y 35°C, y alejado de fuentes de calor. La vida útil se ha sobrepasado si el líquido está gelificado o si la mezcla forma geles antes de aplicarse.

Última actualización: **Abril 2018**