

Galvanicool

Galvanizante en frío



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Recubrimiento anticorrosivo monocomponente, formulado a base de resinas compatibles con sistemas previos como zinc inorgánico, zinc orgánico, epóxicos y caucho clorado. Su alto contenido de polvo de zinc garantiza una excelente protección catódica y una adherencia tipo pull-off de aproximadamente 900 psi.

Gracias a estas propiedades, Galvanicool puede aplicarse sobre acero galvanizado en frío o en caliente, así como sobre acero al carbono debidamente preparado. Además, es compatible con recubrimientos de acabado como acrílicos, epóxicos o poliuretanos (no se recomienda el uso de alquídicos como top coat).

CARACTERÍSTICAS

- Excelente desempeño en ambientes de alta humedad y atmósferas salinas, con resistencia comprobada superior a 750 horas en ensayos de cámara salina.
- Adherencia directa sobre acero al carbono preparado, así como sobre acero galvanizado en caliente o en frío.
- Formulación monocomponente, que simplifica la mezcla y aplicación en campo, optimizando tiempos de trabajo.
- Alta compatibilidad con sistemas de acabado comunes, incluyendo acrílicos, epóxicos, poliuretanos y recubrimientos ricos en zinc.

USOS RECOMENDADOS

- Funciona como primario anticorrosivo ideal para estructuras metálicas expuestas a condiciones agresivas, como ambientes industriales, marinos o de alta humedad.
- Indicado para la restauración de superficies galvanizadas deterioradas en cubiertas, vigas y componentes estructurales.
- Adecuado para la reparación localizada de uniones soldadas y áreas dañadas en estructuras galvanizadas en caliente o tratadas previamente con zinc silicato.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Acabado	Semi-mate
Color	Metalizado gris
Sólidos por volumen	55 % ± 2 %
Rendimiento teórico	41 m ² /gal (2 mils) (≈50 μm)
Espesor por mano	2–3 mils (50–75 μm)
Número de manos	1 mano de 2–3 mils; para vida útil prolongada, 2 manos con intervalo de 2 h
Secado al tacto	30 min (20 °C)
Secado duro	4 h (20 °C)
Humedad relativa máx.	80 %–85 %
Diluyente	LD T10 thinner epóxico (10–20 %)

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Condición de la superficie: La superficie debe estar seca, limpia y libre de aceite, grasa, óxidos o contaminantes visibles.

Grado de limpieza recomendado: abrasivo SSPC-SP 10 (metal casi blanco) o, como mínimo, SSPC-SP 6 (grado comercial). Para retoques se acepta SSPC-SP 3 (limpieza manual/mecánica).

Perfil de rugosidad: 2 mils para sistemas con 8–10 mils de espesor seco total.

Acero galvanizado: limpieza con solventes según SSPC-SP 1.

Condiciones ambientales: No aplicar si la temperatura del sustrato es inferior a 3 °C sobre el punto de rocío ni cuando la humedad relativa supere 85 %.

Galvanicool

Galvanizante en frío



APLICACIÓN

Galvanicool contiene cargas pesadas; se debe agitar constantemente para mantener la homogeneidad. La dilución y el método de aplicación varían según el equipo:

Equipo	Dilución recomendada	Observaciones
Airless (2000–3000 psi)	10 % de diluyente LD T10	Boquilla N° 19–21; relación 30:1
Equipo convencional	Hasta 30 % de LD T10	Aumentar la dosis de diluyente para pulverizadores de baja presión
Brocha	10 % de diluyente LD T10	Utilizar brochas de nylon o resistentes a solventes epóxicos

Limpieza de equipos: Use LD T10 thinner epóxico para limpiar derrames, salpicaduras y el equipo de aplicación.

PRECAUCIONES

- Mantener el producto alejado de llamas, chispas y fuentes de calor. Galvanicool es inflamable.
- Proporcionar ventilación adecuada en lugares cerrados.
- No aplicar durante lluvias, vientos fuertes, neblina o en ambientes con polvo suspendido.
- Después de abrir el envase, agregar una pequeña cantidad de diluyente antes de cerrarlo para evitar la formación de nata superficial.
- Almacenar en lugar fresco y seco, con los envases debidamente cerrados y fuera del alcance de los niños.

PRESENTACIÓN Y ALMACENAMIENTO

El producto se suministra en envases sellados. Se recomienda almacenar entre 5 °C y 35 °C, en un lugar seco y ventilado. Para obtener información sobre formatos de suministro (galones, cubetas, etc.), consulte con el fabricante.

INFORMACIÓN DE CONTACTO

Pinturas Líder PINLID Cía. Ltda.
Dirección: Mariano Cardenal N 7375 y José L. Rea, Carcelén Alto, Quito – Ecuador.
Teléfonos: 02 280 7209 / 02 248 3630 / 099 554 0920.
Correo electrónico: calidad@pinturaslider.com.ec.

Nota importante

Los valores y recomendaciones indicados en este documento están basados en ensayos de laboratorio y en la experiencia del fabricante. Para garantizar el rendimiento óptimo del producto, se recomienda seguir estrictamente las instrucciones de preparación, aplicación y mantenimiento, y consultar con el departamento técnico de Pinturas Líder ante cualquier duda específica.

La información contenida en esta ficha técnica corresponde al conocimiento actual de Pinturas Líder PINLID Cía. Ltda. y se proporciona de buena fe. No obstante, no pretende ser exhaustiva ni sustituye la necesidad de realizar pruebas específicas que validen la idoneidad del producto para condiciones particulares de uso.

El uso del producto Galvanicool en aplicaciones distintas a las aquí recomendadas, sin previa validación escrita por parte de Pinturas Líder, será responsabilidad exclusiva del usuario. La empresa no asume responsabilidad por resultados adversos derivados de factores fuera de su control, como la preparación del sustrato, condiciones de aplicación o almacenamiento inadecuado.

Salvo acuerdo expreso por escrito, Pinturas Líder no otorga garantías adicionales, explícitas o implícitas, respecto a la comercialización o idoneidad del producto para un propósito particular. Todos los productos y recomendaciones están sujetos a nuestras condiciones generales de venta, las cuales pueden ser solicitadas y deben ser revisadas cuidadosamente.

La presente ficha técnica puede ser modificada en cualquier momento como parte de nuestro compromiso con la mejora continua. Es responsabilidad del usuario asegurarse de contar con la versión más actualizada, disponible a través de nuestros representantes o en nuestro sitio web oficial: www.pinturaslider.com.ec