



pinturas
LIDER
"CALIDAD QUE GARANTIZA SU INVERSION"

 **International**
Protective Coatings

CIN
PERFORMANCE COATINGS

GALVINICOOOL

GALVANIZADO EN FRIO



GALVANICOOOL

GALVANIZANTE EN FRIO

INFORMACIÓN GENERAL

DESCRIPCIÓN

Galvanicool, es un recubrimiento anticorrosivo rico en zinc, de un sólo componente, formulado con resinas compatibles con una variedad de recubrimientos previos como zinc inorgánico, zinc orgánico, epóxicos, caucho clorado, con un alto contenido de polvo de zinc. Posee una adherencia tipo Pull off (datos) de aproximadamente 900 PSI que garantiza una excelente adherencia sobre superficies de acero zincado en frío o caliente o directamente sobre acero al carbono preparado y adicionalmente puede ser repintado con acrílicos, epóxicos o poliuretanos (no se recomiendan alquídicos).

Posee un buen desempeño en ambientes de alta humedad y sobrepasa las 500 horas en cámara salina.

USOS RECOMENDADOS

Se recomienda como primer anticorrosivo sobre estructuras de acero en ambientes industriales, marinos o de alta humedad. Se recomienda para recuperar el galvanizado desgastado de cubiertas, estructuras, y para reparar uniones de soldaduras en las estructuras zincadas al caliente o imprimadas con zinc silicato, donde se hubiese producido desprendimiento de zinc.

SISTEMAS RECOMENDADOS

No se recomienda para inmersión
Retoque de galvanizados: 1-2 capas de 2 mils en seco
Acero al carbón: 1-2 capas de 2 mils en seco

PREPARACION DE SUPERFICIE

La superficie debe estar seca, limpia y libre de contaminantes visibles, grasa, restos de óxido o calamina.

El grado de preparación ideal es SSPC SP 10, metal casi blanco o mínimo SSPC SP 6 grado comercial. Para retoques el grado mínimo puedes ser SSPC SP 3 manual mecánica.

Se requiere un perfil de rugosidad de 2 mils, para sistemas de 8 a 10 mils en total

El acero galvanizado debe prepararse mediante limpieza con solventes SSPC SP 1

No aplicar si el punto de rocío no es superior a 3 ° C sobre la temperatura del sustrato, la humedad relativa máxima debe ser del 85 %.

APLICACIÓN

Por tener cargas altamente pesadas, se recomienda aplicar con agitación constante, para evitar sedimentación y garantizar una buena uniformidad. Se recomienda agitar hasta homogenización total y la dilución del 10 % en volumen.

Limpie derrames, salpicaduras y equipos con LD T10, thinner epóxico.

EQUIPO DE APLICACIÓN

- Airless de 2000 a 3000 PSI (relación 30 a 1) y boquilla N°. 19- 21
- Brocha tipo Nylon o resistentes a solventes epóxicos

ACABADO

Mate

COLORES

Gris Oscuro (característico del zinc)

SECAMIENTO

Tiempo secado a 20 °C: 30 minutos tacto

Tiempo secado duro: 4 horas

Tiempo de repinte: mínimo 24 horas

Tiempo de curado: 5 días

Tiempo de vida: 1 año

DILUYENTE Y DILUCIÓN

Diluyente epóxico LD T 10 se recomienda 10% en volumen de acuerdo al tipo de equipo de aplicación.

CONTENIDO DE ZINC EN PELICULA SECA

85% +- 2%

ESPESOR RECOMENDADO POR CAPA

2 - 2.5 Mils

DENSIDAD

7.0 Kg/galón +- 0.5

% SOLIDOS EN PESO

60% +- 2%

% SOLIDOS POR VOLUMEN

48% +- 2%

RENDIMIENTO TEÓRICO A 2 MILS

36 m²/ galón

PRECAUCIONES

Mantener la pintura lejos de fuego chispa y bajo techo. Producto inflamable.

Para aplicaciones en lugares cerrados, proveer una adecuada ventilación.

La pintura no debe ser aplicada en: lluvias, vientos fuertes, neblina o ambientes contaminados con polvo.

Si el recipiente es abierto asegúrese de sobreponer un poco de diluyente luego del uso para evitar la formación de natas.

Almacene el producto en lugares frescos. Los envases deben estar debidamente cerrados y fuera del alcance de los niños.