

GALVANIZADO EN FRIO

Recubrimiento de polvo de zinc

Código: 5014

Ed.20-1

Descripción

Se trata de una pintura a base de polvo de zinc puro, finamente molido, cuya película seca contiene más de un 95% de zinc de pureza del 98%. Esto proporciona, con una sola capa, una protección catódica a la corrosión de los metales ferrosos. La reacción del Zinc con el agua de lluvia o la humedad, genera una película exterior de Hidróxido de Zinc, de alto poder anticorrosivo.

Propiedades

- Muy buena adherencia en hierro limpio
- Alto poder anticorrosivo. La película seca contiene un 94% de zinc de riqueza del 98%
- Totalmente opaco en una sola capa.
- Aporta una protección
- Resiste temperaturas hasta de 300°C.

Superficies de aplicación

En superficies ferrosas con exposición a ambientes de alta humedad. Como primer para reparación de superficies de otras pinturas ricas en Zinc y de galvanizados en caliente

Estructuras metálicas, ventanales metálicos, industria, calderas de vapor, etc. Su empleo es importante donde existen temperaturas y ambientes agresivos. Por su protección y rápido secado para incluso en la industria naval.

Características técnicas

| | |
|------------------------------|---|
| Color: | Gris |
| Aspecto: | Mate |
| Densidad: | 1,74 gr. / L. a 20°C |
| Viscosidad: | 120' a 130' Copa Ford N° 4 a 20 °C |
| Sólidos en volumen: | 58% +- 0,02 |
| Cámara Niebla salina: | (45 µ). Superior 700 horas |
| Dilución: | “Disolvente para Sintéticos” (Ferroluz), máximo un 10%. |
| Secado al tacto: | 30 minutos a 20°C |
| Repintable: | mínimo 12 horas |

- Rendimiento teórico:** 6-8 m²/Lt, y capa
- Micras por capa (rodillo):** Entre 40 y 50 μ
- Aplicación:** Brocha, pistola airless o aerográfica.
- Condiciones de aplicación:** Aplicar con temperaturas superiores a + 5º C y humedad relativa inferior al 80%. La temperatura de la pintura y de la superficie debe encontrarse por encima de este límite. No aplicar si se prevén lluvias, con humedades elevadas o en zonas con previsión de rocío.
- Norma UNE-EN ISO: 3549:** Cumple

Modo de empleo

ACERO

- Chorreado abrasivo al grado Sa 2 ½ de la norma ISO 8501.1 o limpieza manual o mecánica al grado St 3 de la misma norma
- Eliminar suciedad incrustada y restos de óxido mediante cepillado con púas de acero
- Aplicar una o dos capas de GALVANIZADO EN FRIO. Dejar secar un mínimo 12 horas a 20º C entre capas.

ALUMINIO

- Eliminar aceite, grasa y suciedad mediante un desengrasante
- Eliminar sales y residuos sólidos con agua a presión. Dejar secar
- Eliminar la pintura envejecida o en mal estado mediante un decapante
- Lavar con agua y dejar secar.
- Aplicar una o dos capas de GALVANIZADO EN FRIO. Dejar secar un mínimo 12 horas a 20º C entre capas.

Observaciones

- No tiene intervalo máximo de repintado, excepto en superficies expuestas a condensación abundante, grandes oscilaciones de temperatura, salpicaduras de contaminantes químicos o ambientes polvorientos. En este caso se recomienda un intervalo máximo de repintado de una semana. Si se sobrepasa, se recomienda conferir cierta rugosidad a la superficie pintada con el fin de asegurar la adherencia de las capas siguientes.
- Si el producto aplicado ha sido expuesto a ambientes contaminados, limpiar cuidadosamente con agua a presión antes de repintar
- El intervalo de repintado para productos sintéticos o alquídicos es de 12 horas a 20º C .

Tiempo de almacenaje: 24 meses, desde su fabricación y envasado, sin abrir, manteniendo en sitio cerrado y temperaturas comprendidas entre 8 y 35ºC.

Otras situaciones específicas no contempladas en esta ficha, consultar con nuestro servicio Técnico Comercial.