

C&C Zinc 158

DESCRIPCIÓN

Fondo inorgánico de etil silicato rico en zinc, curado por humedad. Para ser aplicado sobre superficies de acero.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Acabado mate.
- Producto de dos componentes, resina como vehículo y polvo de zinc como pigmento.
- Adecuado para ser aplicado sobre recubrimientos insaponificables.
- Elimina la corrosión galvánica.
- Resistente a altas temperaturas desde -90°C hasta 400°C.
- El sustrato a pintar puede encontrarse entre -5°C y 50°C.
- Cura completamente a bajas temperaturas.
- Antes de aplicar una segunda capa, se debe haber obtenido el curado total de la película anterior.
- Es curado por humedad lo que significa que solamente se obtiene el curado en presencia de abundante agua del ambiente y por inmersión, durante y después de la aplicación.
- No debe aplicarse por encima de 150 micras, ya que se obtiene cuarteamiento de la película.
- Resistente a impactos y abrasión.
- La superficie pintada con C&C Zinc 158, no debe exponerse a líquidos con pH por encima de 9 ni por debajo de 5,5.
- Certificado por la Asociación Americana de Ensayo de Materiales ASTM A 490 Clase B, para coeficiente de deslizamiento.
- Cumple con las especificaciones para recubrimientos ricos en zinc SSPC-Paint 20 Level 1.
- Disponible en colores gris verdoso.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA MEZCLA

Densidad (20°C)	2,3 g/mL
Contenido de sólidos	63 % a 67 %
Compuesto orgánico volátil (VOC)	Máximo 219 g/kg y 507 g/L (Según la directiva de VOC solventes 1999/13/EC.SED).
Rendimiento teórico (75 micras aplicadas)	8,7 m ² /L para 75 micras. 6,5 m ² /L para 100 micras.
Secado al tacto	30 minutos a 20°C.
Espesor de película seca recomendado	Entre 60 a 75 micras sobre superficies lisas y acero con chorro abrasivo. Entre 75 a 100 micras sobre superficies rugosas con picadura y acero con chorro abrasivo.
Estabilidad en el envase	En las condiciones adecuadas de almacenamiento, la resina vehículo es estable mínimo 9 meses y el polvo de zinc como pigmento, mínimo 24 meses.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Mantener el producto en un lugar seco, sobre todo el polvo de silicato de zinc ya que la humedad puede dañarlo.

PROCEDIMIENTO PARA SU APLICACIÓN

- Preparar la mezcla con las siguientes proporciones:

Tipo de proporción	Resina	Polvo de Zinc
Volumen	81	19

- Verificar que la cantidad de mezcla a preparar vaya a ser consumida en menos de 12 horas si se encuentra a una temperatura de 20°C ya que éste parámetro representa la vida útil de la preparación.

C&C Zinc 158

- Agitar el recipiente que contiene la resina y proceder a abrirlo para tomar la cantidad necesaria e introducir, en la medida de lo posible, un agitador mecánico, con la finalidad de evitar grumos.
- Abrir el recipiente que contiene el polvo de zinc y sacar la bolsa contenedora.
- Con una agitación constante y lenta, ir agregando el polvo de manera gradual.
- Al terminar de agregar el polvo, aumentar la velocidad de agitación. Continuar mezclando hasta obtener un líquido viscoso, homogéneo y sin grumos.
- Pasar la mezcla por un tamiz 30-60.
- La mezcla preparada debe estar en constante agitación durante la aplicación, para ello es recomendable una bomba de agitación constante.
- Trasvasar la mezcla al recipiente de la pistola aplicadora.
- Si se va a utilizar pistola sin aire y considera necesario disminuir la viscosidad de la pintura agregar el C&C Solclean, en una proporción no mayor al 10% en volumen de la cantidad de pintura original. Trabajar bajo los siguientes parámetros:

- Si se va a utilizar pistola con aire y considera necesario disminuir la viscosidad de la pintura agregar el C&C Solclean, en una proporción no mayor al 10% en volumen de la cantidad de pintura original. Trabajar bajo los siguientes parámetros:

Diámetro de boquilla recomendado	2,0 mm
Presión de boquilla recomendado	0,3 Mpa / 3 bar / 43 Psi

- La aplicación con brocha es recomendable únicamente para pequeñas reparaciones, si desea disminuir la viscosidad agregar el C&C Solclean, en una proporción entre 5% y 15% en volumen de la cantidad de pintura original. Para obtener el espesor deseado debe aplicar varias capas de 25 micras aproximadamente. El máximo espesor alcanzado con brocha es de 35 micras secas.
- **Para superficies que van a ser expuestas a inmersión:** Verificar que se encuentren con un perfil de rugosidad entre 40 y 70 micras y que las zonas dañadas y oxidadas hayan sido tratadas según las normas de preparación de superficies Sand Blasting Standard ISO-Sa2 ½. El acero que ha sido imprimado con silicato de zinc, debe estar barrido de acuerdo a procedimiento de preparación y limpieza estándar NACE 5/SSPC-SP 12.

Diámetro de boquilla recomendado	(0,48 – 0,64) mm (0.019 – 0,025)in
Presión de boquilla recomendado	(9 – 12) Mpa / (90 – 120) bar / (1280 – 1700) Psi.

C&C Zinc 158

- **Para superficies que van a ser expuestas a condiciones atmosféricas:** Verificar que se encuentren con un perfil de rugosidad entre 40 y 70 micras y que las zonas dañadas y oxidadas hayan sido tratadas según las normas de preparación de superficies Sand Blasting Standard ISO-Sa2 ½. El acero que ha sido imprimado con silicato de zinc, debe estar barrido de acuerdo a procedimiento de preparación y limpieza estándar SPSS-PT3. El acero galvanizado debe encontrarse libre de sales de zinc.
- Verificar que la humedad relativa del ambiente se encuentre por encima del 50%. Humedades por debajo de la indicada implicaría un mayor tiempo de espera para aplicar la siguiente capa. Además es recomendable la medición tanto de la humedad como de la temperatura durante el tiempo de curado.
- Si la temperatura al momento de la aplicación se encuentra por encima de 30°C, agregar C&C Solclean en una proporción no mayor al 10% en volumen de la cantidad de mezcla original.
- Iniciar la aplicación de la pintura asegurándose que toda el área quede uniformemente pintada.
- Si no se ha alcanzado el espesor de película indicado, diluir la mezcla con C&C Solclean en una proporción entre el 20% y el 25% en volumen, para aplicar una capa que se mantenga húmeda por un periodo mayor de tiempo.
- Si se observan burbujas o cráteres en la película acabada, se recomienda que el C&C Zinc 158 sea sellado con otro recubrimiento epóxico.
- Limpiar los utensilios con C&C Solclean.
- Si desea aplicar una segunda mano de pintura al sustrato, espere un mínimo 12 horas antes de la nueva aplicación. Si las condiciones no se han dado para un completo curado, proceder a mojar con abundante agua la superficie por 2 horas continuas después del secado, y/o mojar con una solución al 0,5% de amoníaco seguido del secado, de éste modo se acelera su curado. Una ventilación adecuada es necesaria durante la aplicación y curado.
- Para verificar el curado total de una superficie tratada con C&C Zinc 158, aplicar el método de frotado con Metil Etil Cetona (MEC / MEK) según ASTM 4752, después de 50 dobles frotadas no se debe observar disolución de la pintura.

C&C Zinc 158

DATOS ADICIONALES DE APLICACIÓN

En las siguientes tablas se muestran una serie de datos que se pueden tomar como referencia para la aplicación del C&C Zinc 158, los mismos son de acuerdo a experiencias realizadas en ciertas condiciones.

Tabla 1: Tiempos de curado con respecto a la temperatura del sustrato, con humedad relativa igual o mayor a 50%.

Temperatura del sustrato (°C)	Seco para manipulación	Curado completo
-5	2 horas	24 horas
0	2 horas	24 horas
10	1 hora	18 horas
20	30 minutos	12 horas
30	30 minutos	6 horas
40	30 minutos	4 horas

Tabla 2: Vida útil de la mezcla a la viscosidad indicada para la aplicación.

Temperatura de la mezcla (°C)	Vida útil de la mezcla (Horas)
0	24
10	16
20	12
30	6

Tabla 3: Tiempos de re-pintado para C&C Coatings Zinc 158 con humedad relativa igual o mayor a 50%

Temperatura del sustrato (°C)	Intervalo mínimo	Intervalo máximo
-5	24 horas	
0	24 horas	
10	18 horas	Sin límite de tiempo, siempre y cuando la superficie esté libre de sales de zinc.
20	12 horas	
30	6 horas	
40	4 horas	

C&C Zinc 158

INDICACIONES DE SEGURIDAD

Por ser una pintura que posee solventes y que será aplicada con sistema espray, se recomienda considerar los siguientes aspectos:

- Realizar la aplicación en áreas ventiladas.
- Usar protección respiratoria adecuada.
- Usar lentes de seguridad.
- Usar ropa adecuada durante la aplicación del producto.
- Usar calzado de seguridad.
- Almacenar el producto alejado del fuego y fuentes de calor.
- No ingerir.
- En caso de contacto con la piel y los ojos, lavar con abundante agua y jabón y para su total remoción, consultar a un médico.
- Mantener el producto fuera del alcance de los niños.

PRESENTACIONES DISPONIBLES

- Cuñete de 4,8 Galones.

LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDADES

La información de la ficha técnica está basada en los ensayos de laboratorio que creemos son los necesarios, y nuestra intención es que sirvan solamente como guía. Toda recomendación o sugerencia relativa al uso de los productos C&C Coatings, sea en documentación técnica, en respuesta a preguntas específicas, o por otro medio, está basada en datos sobre nuestro mejor conocimiento y fiabilidad. Los productos y la información están pensados en condiciones de uso conocidas, según requisitos y nuestra experiencia, pero es responsabilidad del usuario determinar la conveniencia del producto para el uso final requerido.

C&C Coatings no tiene control sobre la calidad y condiciones del sustrato, ni de los muchos factores que afectan a la aplicación y uso del producto. C&C Coatings, por tanto, no acepta ninguna responsabilidad originada, ni perjuicios o daños que resulten tanto del uso, como del contenido de esta ficha técnica (al menos que existan acuerdos establecidos y escritos).

Los datos de la ficha son susceptibles de modificación como resultado de la experiencia práctica y el continuo desarrollo del producto.

Esta ficha de datos reemplaza y anula todas las emisiones previas, y es por lo tanto, responsabilidad del usuario comprobar que ésta es la última edición antes del uso del producto.