



Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA



ZINC CLAD[®] II (85)

REVESTIMENTO INORGÂNICO RICO EM ZINCO

Revisado: 12 de novembro, 2021

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

ZINC CLAD II (85) é um revestimento de etil silicato inorgânico rico em zinco, de dois componentes à base de solvente.

- 85% de teor de zinco no filme seco.
- O revestimento evita a progressão da corrosão sob a película, em casos de danos no sistema de pintura;
- Oferece proteção catódica ao aço carbono, atuando como revestimento de sacrifício.

USOS RECOMENDADOS

- Para uso sobre aço carbono devidamente preparado por jateamento abrasivo.
- Como revestimento de demão única para manutenção ou como primer em ambientes extremamente corrosivos (faixa de pH de 5 a 9).
- Substituição econômica para galvanização com desempenho semelhante.
- Ideal para aplicação em baixas temperaturas ou serviço em altas temperaturas e / ou condições de umidade.
- Onde a resistência à abrasão e dureza são necessárias.
- Não recomendado para exposição severa a ácidos ou álcalis.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Acabamento:	Fosco	
Cores:	Cinza Esverdeado	
Sólidos por volume:	62 ± 2 %, mistura (ASTM-D2697)	
VOC (Método EPA 24):	<500 g/L; 4,17 lb/gal. mistura	
Proporção de mistura:	Componente A - Base 2,720 Litros Componente B - Pó de zinco 6,291 kg	
Espessura recomendada por camada:	Mínima	Máxima
Úmida, micrometros (mils)	88 (3,5)	163 (6,5)
Seca, micrometros (mils)	50 (2,0)	100 (4,0)
Rendimento, m²/L (sq.ft/gal)	6,2 (248)	12,4 (492)
Rendimento teórico m²/L (sq.ft/gal)	24,8 (995)	
@ 25 µm (1 mils) DFT		
<i>Nota: Não é recomendado que a espessura da película seca ultrapasse o limite de 150 micrometros (6,0 mils)</i>		
Vida útil em estoque:	Componente A: 9 meses, fechada Componente B: 24 meses, fechada	
Armazenar ao abrigo das intempéries e da umidade, sob temperaturas de 4,5°C (40°F) até 38°C (100°F).		
Ponto de fulgor:	13°C (55°F), Copo fechado, mistura	
Diluição/Limpeza:	Abaixo de 27°C (80°F): Diluente 930 Acima de 27°C (80°F): Diluente 927	
Peso Específico:	2,5 kg/L; 20,9 ± 0.2 lb/gal ; mistura	

Tempo médio de secagem: 125 micrometros (5 mils) úmido:

	13°C (55°F)	25°C (77°F)	38°C (100°F)
Toque:	30 minutos	20 minutos	15 minutos
Manuseio:	3 horas	1-2 horas	20 minutos
Repintura:			
Mínimo:	48 horas	18 horas	18 horas
Máximo:	Sem Limite	Sem Limite	Sem Limite
Cura Final:			
Atmosférico:	7 dias	7 dias	7 dias
Imersão:	14 dias	14 dias	14 dias
Vida útil da			
Mistura (Pot-life)	18 horas	8 horas	6 horas

Nota: alta umidade irá encurtar a vida útil da mistura.

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A superfície deverá estar limpa, seca e em condições perfeitas. Para assegurar a aderência adequada é necessária a remoção completa de óleos, pós, graxas, sujeiras, ferrugens soltas e materiais estranhos.

Os revestimentos ricos em zinco requerem o contato direto entre o pigmento de zinco no revestimento e o substrato de metal para um desempenho ideal.

Preparação mínima recomendada para a superfície:

Ferro & Aço Carbono: Atmosférico: SSPC-SP6 / ISO8501-1:2007 Sa 2 / NACE 3, perfil de rugosidade 50 micrometros (2 mils)

Imersão: SSPC-SP10 / NACE 2 / ISO8501-1:2007 Sa 2 ½ , perfil de rugosidade 50 micrometros (2 mils)



Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA



ZINC CLAD® II (85)

REVESTIMENTO INORGÂNICO RICO EM ZINCO

Revisado: 12 de novembro, 2021

EQUIPAMENTOS PARA APLICAÇÃO	CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO																																																																								
<p>Pistola Airless (use embalagens de Teflon e agitação contínua) Pressão.....1800-2000 psi mínimo (124-137 bar) Mangueira.....3/8" ID (9.5 mm) Bico......017"- .021" (0,43-0,53 mm) Diluição.....se necessário, até 10% em volume.</p> <p>Pistola Convencional* (Necessário agitação contínua) Pistola.....DevilBiss JGA 503/504 Bico/Capa.....EX/67 Pressão de atomização.....50 psi Pressão no tanque.....30 psi Diluição.....se necessário, até 10% em volume.</p> <p><i>*Mantenha o tanque de pressão no nível do aplicador para evitar o bloqueio da tinta na linha devido ao peso do material. Retorne o material das mangueiras de volta ao tanque em paradas prolongadas, mas continue a agitação no tanque de pressão.</i></p> <p>Rolo Cobertura.....Somente para pequenos retoques</p> <p>Se o equipamento de aplicação específico não estiver listado acima, equipamentos equivalentes podem ser utilizados.</p>	<p>Temperatura Ar e Superfície: 0°C (-17°F) mínima, 49°C (120°F) máxima Material: 4,5°C (40°F) mínima Pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.</p> <p>Umidade relativa do ar: 40%-90% máxima</p> <p><i>Nebulização de água pode ser necessária em umidade abaixo de 50%</i></p>																																																																								
APROVAÇÕES	<ul style="list-style-type: none">• Atende às especificações AASHTO M-300• Atende aos requisitos da Classe B para coeficiente de deslizamento e resistência ao arrasto 0,56• Este produto atende aos requisitos de design específicos de área não controladas em aplicações de usinas nucleares relacionadas no Nível II, III Balanço da planta e instalações nucleares DOE*• Atende à Especificação SIDERBRÁS SB-67 <p><i>* As qualificações nucleares são específicas da licença NRC (nuclear regulatory Commission) para a instalação.</i></p>																																																																								
SISTEMAS RECOMENDADOS	NOTAS ADICIONAIS																																																																								
<table border="1"><thead><tr><th>Espessura do filme seco/demão</th><th></th><th>Mils</th><th>Microns</th></tr></thead><tbody><tr><td colspan="4">Aço: Primer Rico em Zinco/Acabamento, Imersão & Atmosférico</td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Zinc Clad II (85)</td><td>(2,0-4,0)</td><td>50-100</td></tr><tr><td colspan="4">Aço: Epóxi Acabamento, Atmosférico</td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Zinc Clad II (85)</td><td>(2,0-4,0)</td><td>50-100</td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Macropoxy 646</td><td>(5,0-10,0)</td><td>125-250</td></tr><tr><td colspan="4">Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico</td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Zinc Clad II (85)</td><td>(2,0-4,0)</td><td>50-100</td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Macropoxy 646</td><td>(5,0-10,0)</td><td>125-250</td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Acrolon 7300</td><td>(2,0-4,0)</td><td>50-100</td></tr><tr><td colspan="4">Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico</td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Zinc Clad II (85)</td><td>(2,0-4,0)</td><td>50-100</td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Macropoxy 267</td><td>(5,0)</td><td>125</td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Acrolon 7300</td><td>(2,0-4,0)</td><td>50-100</td></tr><tr><td colspan="4">Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico</td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Zinc Clad II (85)</td><td>(2,0-4,0)</td><td>50-100</td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Macropoxy 267</td><td>(5,0)</td><td>125</td></tr><tr><td>1-2 demãos</td><td>Sher-Loxane 800</td><td>(2,0-4,0)</td><td>50-100</td></tr></tbody></table>	Espessura do filme seco/demão		Mils	Microns	Aço: Primer Rico em Zinco/Acabamento, Imersão & Atmosférico				1 demão	Zinc Clad II (85)	(2,0-4,0)	50-100	Aço: Epóxi Acabamento, Atmosférico				1 demão	Zinc Clad II (85)	(2,0-4,0)	50-100	1 demão	Macropoxy 646	(5,0-10,0)	125-250	Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico				1 demão	Zinc Clad II (85)	(2,0-4,0)	50-100	1 demão	Macropoxy 646	(5,0-10,0)	125-250	1 demão	Acrolon 7300	(2,0-4,0)	50-100	Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico				1 demão	Zinc Clad II (85)	(2,0-4,0)	50-100	1 demão	Macropoxy 267	(5,0)	125	1 demão	Acrolon 7300	(2,0-4,0)	50-100	Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico				1 demão	Zinc Clad II (85)	(2,0-4,0)	50-100	1 demão	Macropoxy 267	(5,0)	125	1-2 demãos	Sher-Loxane 800	(2,0-4,0)	50-100	<p>Instruções de mistura: Agite completamente o Componente A usando agitador de baixa velocidade. Misture lentamente todo o pó de zinco Componente B com todo o Componente A até que a mistura esteja completamente uniforme. Após a mistura, despeje a mistura através de uma tela de malha 30-60. Misturado o material deve ser usado dentro de 8 horas.</p> <p>Não tingir.</p> <p>Excessiva espessura de filme, ventilação insuficiente e temperaturas baixas podem causar a retenção de solvente e falha prematura do revestimento.</p> <p>Formação de sais na superfície do zinco devido à exposição ao intemperismo deve ser removido antes do acabamento.</p> <p>Uma camada intermediária é recomendada para fornecer aparência uniforme do acabamento.</p> <p>Camadas de acabamento alquídicas à base de óleo, alquídicas, epóxi éster e alquídicas de silicone não são recomendadas.</p> <p>Os acabamentos podem ser aplicados uma vez que 50 passadas duplas de MEK sejam alcançadas. Nenhum zinco ou apenas pequenos traços devem ser visíveis. Teste de dureza de moeda também pode ser usado.</p>
Espessura do filme seco/demão		Mils	Microns																																																																						
Aço: Primer Rico em Zinco/Acabamento, Imersão & Atmosférico																																																																									
1 demão	Zinc Clad II (85)	(2,0-4,0)	50-100																																																																						
Aço: Epóxi Acabamento, Atmosférico																																																																									
1 demão	Zinc Clad II (85)	(2,0-4,0)	50-100																																																																						
1 demão	Macropoxy 646	(5,0-10,0)	125-250																																																																						
Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico																																																																									
1 demão	Zinc Clad II (85)	(2,0-4,0)	50-100																																																																						
1 demão	Macropoxy 646	(5,0-10,0)	125-250																																																																						
1 demão	Acrolon 7300	(2,0-4,0)	50-100																																																																						
Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico																																																																									
1 demão	Zinc Clad II (85)	(2,0-4,0)	50-100																																																																						
1 demão	Macropoxy 267	(5,0)	125																																																																						
1 demão	Acrolon 7300	(2,0-4,0)	50-100																																																																						
Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico																																																																									
1 demão	Zinc Clad II (85)	(2,0-4,0)	50-100																																																																						
1 demão	Macropoxy 267	(5,0)	125																																																																						
1-2 demãos	Sher-Loxane 800	(2,0-4,0)	50-100																																																																						
GARANTIA	SAÚDE E SEGURANÇA																																																																								
<p>Os sistemas listados acima são referências de uso do produto, outros sistemas podem ser apropriados. Consulte a área técnica da Sherwin-Williams</p> <p>A Sherwin-Williams garante que nossos produtos estão livres de defeitos de fabricação de acordo com os procedimentos de controle de qualidade aplicáveis da Sherwin-Williams. A responsabilidade por produtos comprovadamente defeituosos, se houver, é limitada à substituição do produto defeituoso ou ao reembolso do preço de compra pago pelo produto defeituoso conforme determinado por Sherwin-Williams. NENHUMA OUTRA GARANTIA OU GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FEITA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR OPERAÇÃO DE LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E APTIDÃO PARA UM PROPÓSITO PARTICULAR.</p>	<p>Consulte a FISPQ antes de usar.</p> <p>Os dados técnicos e instruções publicadas estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. Entre em contato com o representante da Sherwin-Williams para obter dados técnicos e instruções adicionais.</p>																																																																								
RESPONSABILIDADE	<p>As informações e recomendações apresentadas nesta Ficha Técnica do Produto são baseadas em testes realizados por ou em nome da Companhia Sherwin-Williams. Essas informações e recomendações aqui contidas estão sujeitas a alterações e pertencem ao produto oferecido no momento da publicação. Consulte o seu representante Sherwin-Williams para obter a folha de dados do produto mais recente.</p>																																																																								