



## Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA



# ZINC CLAD<sup>®</sup> IV (85)

## REVESTIMENTO ORGÂNICO RICO EM ZINCO

Revisado: 16 de novembro, 2021

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

**ZINC CLAD IV (85)** é um revestimento de epóxi poliamida rico em zinco, de dois componentes. Ele contém 85% em peso de pigmento de pó de zinco na película seca.

- O revestimento se regenera para continuar protegendo em caso de danos.
- Oferece proteção catódica ao aço carbono, atuando como revestimento de sacrifício.

### USOS RECOMENDADOS

- Para uso sobre aço carbono devidamente preparado por jateamento abrasivo.
- Áreas expostas a água doce e salgada.
- Áreas expostas a água salobra.
- Áreas expostas a vapores químicos.
- Para máxima proteção, é recomendada a aplicação de acabamento.
- Não recomendado para serviço em imersão.

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

<b>Acabamento:</b>	Fosco		<b>Tempo médio de secagem: 125 micrometros (5 mils) úmido:</b>			
<b>Cores:</b>	Cinza Esverdeado		<b>4,5°C (40°F)</b>	<b>25°C (77°F)</b>	<b>43°C (110°F)</b>	
<b>Sólidos por volume:</b>	68 ± 2 %, mistura (ASTM-D2697)		<b>Toque:</b>	45 minutos	30 minutos	15 minutos
<b>VOC (Método EPA 24):</b>	<340 g/L; 2,8 lb/gal. mistura sem diluição		<b>Manuseio:</b>	1,5 horas	1 hora	45 minutos
<b>Proporção de mistura:</b>	2 componentes pré-medidos; 8:1		<b>Repintura*:</b>			
<b>Espessura recomendada por camada:</b>			<b>Mínimo:</b>	6 horas	4 horas	2 horas
	<b>Mínima</b>	<b>Máxima</b>	<b>Máximo**:</b>	Sem Limite	Sem Limite	Sem Limite
<b>Úmida, micrometros (mils)</b>	<b>125 (5,0)</b>	<b>200 (8,0)</b>	<b>Cura Final:</b>	10 dias	10 dias	7-10 dias
<b>Seca, micrometros (mils)</b>	<b>75 (3,0)</b>	<b>125 (5,0)</b>	<b>Vida útil da</b>			
<b>Rendimento, m<sup>2</sup>/L (sq.ft/gal)</b>	<b>5,4 (222)</b>	<b>9,1 (369)</b>	<b>Mistura (Pot-life)</b>	18 horas	8 horas	6 horas
<b>Rendimento teórico m<sup>2</sup>/L (sq.ft/gal)</b>	<b>27,2 (1090)</b>					
<b>@ 25 µm (1 mils) DFT</b>			<i>* NOTA: O filme deve estar livre de solvente, duro e firme. Quando esfregado com a face de uma moeda, o filme deve ter aspecto polido, mas não descascar ou soltar partículas.</i>			
<i>Nota: A aplicação com trincha ou rolo pode exigir múltiplas camadas para atingir a máxima espessura do filme e uniformidade da aparência.</i>			<i>** Intervalo máximo: Ilimitado. Deve ter a superfície limpa e seca para receber o acabamento. Gizamento ou sais "soltos" devem ser removidos de acordo com as boas práticas de pintura.</i>			
<b>Vida útil em estoque:</b>	18 meses, fechada		<i>O tempo de secagem depende da temperatura, umidade e espessura do filme.</i>			
Armazenar ao abrigo das intempéries e da umidade, sob temperaturas de 4,5°C (40°F) até 38°C (100°F).						
<b>Ponto de fulgor:</b>	27°C (80°F), Copo fechado, mistura					
<b>Diluição/Limpeza:</b>	Diluyente 976					
<b>Peso Específico:</b>	3,17kg/L; 26,45 ± 0.2 lb/gal ; 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)

Nota: Se a limpeza por jateamento for em sistema de turbinas centrífugas, uma quantidade adequada de granalha de aço angular deve ser incorporada à mistura de trabalho para obter um perfil de rugosidade denso e angular de 38-75 micrometros (1,5-3,0 mils).



## Protective & Marine Coatings

FICHA TÉCNICA



# ZINC CLAD® IV (85)

## REVESTIMENTO ORGÂNICO RICO EM ZINCO

Revisado: 16 de novembro, 2021

EQUIPAMENTOS PARA APLICAÇÃO	CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO																																																												
<p><b>Pistola Airless</b> (use embalagens de Teflon e agitação contínua) Pressão.....2000-2300 psi mínimo (138-158 bar) Mangueira.....3/8" ID (9.5 mm) Bico......019" (0,48 mm) Diluição.....se necessário, até 10% em volume.</p> <p><b>Pistola Convencional*</b> (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>*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.</p> <p><b>Rolo</b> Cobertura.....Somente para pequenos retoques (Não é recomendado diluição)</p> <p>Se o equipamento de aplicação específico não estiver listado acima, equipamentos equivalentes podem ser utilizados.</p>	<p><b>Temperatura (Ar, Superfície, Material):</b> 4,5°C (40°F) mínima, 49°C (120°F) máxima Pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.</p> <p><b>Umidade relativa do ar:</b> 85% máxima</p>																																																												
	APROVAÇÕES																																																												
	<ul style="list-style-type: none"><li>Atende a SSPC-Paint 20 Type II, Organic, Level 1</li><li>Atende aos requisitos da Classe A para coeficiente de deslizamento e resistência ao arrasto 0,49</li></ul>																																																												
	NOTAS ADICIONAIS																																																												
	<p><b>Instruções de mistura:</b> Misture o conteúdo de cada componente completamente com um agitador de baixa velocidade. Certifique-se de que nenhum pigmento permanece no fundo da lata. Em seguida, combine 8 partes por volume da Parte A com 1 parte por volume da Parte B. Homogeneize completamente a mistura com agitação mecânica. 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>Aguarde o tempo de indução. Mexa novamente antes de usar.</p> <p>Se houver necessidade de diluição, adicionar o diluente somente depois que ambos os componentes foram completamente misturados e após o tempo de indução.</p> <p>Agitação contínua da mistura durante a aplicação é necessária, caso contrário, o pó de zinco irá sedimentar rapidamente.</p> <p>Não tingir.</p>																																																												
SISTEMAS RECOMENDADOS																																																													
<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"><b>Aço: Zinco Orgânico/Epóxi Acabamento</b></td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Zinc Clad IV (85)</td><td>(3,0-5,0)</td><td>75-125</td></tr><tr><td>1-2 demãos</td><td>Macropoxy 646</td><td>(5,0-10,0)</td><td>125-250</td></tr><tr><td colspan="4"><b>Aço: Zinco Orgânico/Epóxi/Poliuretano Acabamento</b></td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Zinc Clad IV (85)</td><td>(3,0-5,0)</td><td>75-125</td></tr><tr><td>1-2 demãos</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"><b>Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico</b></td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Zinc Clad IV (85)</td><td>(3,0-5,0)</td><td>75-125</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"><b>Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico</b></td></tr><tr><td>1 demão</td><td>Zinc Clad IV (85)</td><td>(3,0-5,0)</td><td>75-125</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	<b>Aço: Zinco Orgânico/Epóxi Acabamento</b>				1 demão	Zinc Clad IV (85)	(3,0-5,0)	75-125	1-2 demãos	Macropoxy 646	(5,0-10,0)	125-250	<b>Aço: Zinco Orgânico/Epóxi/Poliuretano Acabamento</b>				1 demão	Zinc Clad IV (85)	(3,0-5,0)	75-125	1-2 demãos	Macropoxy 646	(5,0-10,0)	125-250	1 demão	Acrolon 7300	(2,0-4,0)	50-100	<b>Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico</b>				1 demão	Zinc Clad IV (85)	(3,0-5,0)	75-125	1 demão	Macropoxy 267	(5,0)	125	1 demão	Acrolon 7300	(2,0-4,0)	50-100	<b>Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico</b>				1 demão	Zinc Clad IV (85)	(3,0-5,0)	75-125	1-2 demãos	Sher-Loxane 800	(2,0-4,0)	50-100	
Espessura do filme seco/demão		Mils	Microns																																																										
<b>Aço: Zinco Orgânico/Epóxi Acabamento</b>																																																													
1 demão	Zinc Clad IV (85)	(3,0-5,0)	75-125																																																										
1-2 demãos	Macropoxy 646	(5,0-10,0)	125-250																																																										
<b>Aço: Zinco Orgânico/Epóxi/Poliuretano Acabamento</b>																																																													
1 demão	Zinc Clad IV (85)	(3,0-5,0)	75-125																																																										
1-2 demãos	Macropoxy 646	(5,0-10,0)	125-250																																																										
1 demão	Acrolon 7300	(2,0-4,0)	50-100																																																										
<b>Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico</b>																																																													
1 demão	Zinc Clad IV (85)	(3,0-5,0)	75-125																																																										
1 demão	Macropoxy 267	(5,0)	125																																																										
1 demão	Acrolon 7300	(2,0-4,0)	50-100																																																										
<b>Aço: Epóxi/Poliuretano Acabamento, Atmosférico</b>																																																													
1 demão	Zinc Clad IV (85)	(3,0-5,0)	75-125																																																										
1-2 demãos	Sher-Loxane 800	(2,0-4,0)	50-100																																																										
Os sistemas listados acima são referências de uso do produto, outros sistemas podem ser apropriados. Consulte a área técnica da Sherwin-Williams																																																													
GARANTIA																																																													
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.																																																													
	SAÚDE E SEGURANÇA																																																												
	Consulte a FISPQ antes de usar. 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.																																																												
	RESPONSABILIDADE																																																												
	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.																																																												