



Protective  
&  
Marine  
Coatings

# SUMAZINC 276

## EPÓXICO RICO EN ZINC

COMP. A: 80276.00  
COMP. B: 89276.00

Revisado: 22 de agosto, 2023

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

#### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

SUMAZINC 276 es un anticorrosivo epóxico rico en zinc, curado con resina de poliamida.

Se suministra en dos componentes, que deben ser mezclados al momento de su uso.

Cumple Norma SSPC-Paint 20 (primers orgánicos ricos en zinc)

Utilizado en esquemas de pintura anticorrosivo en ambientes agresivos.

Es un primer de secado rápido que mejora la productividad.

#### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Mate
Colores:	Gris verdoso
Sólidos en volumen:	58 ± 2%; Método ASTM D 2697, Nota 4 (7 días de secado al aire)
Sólidos en peso:	81 ± 2%
Relación de mezcla:	2,8 Litros de A y 0,8 Litros de B en conjunto de 1 galón

#### Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	64 (2,5)	107 (4,2)
Seco micrones (mils):	30 (1,2)	51 (2,0)

Rendimiento teórico (m<sup>2</sup>/gal) **72**  
@ 25 micrones eps.:

*Nota: El rendimiento teórico se calcula en función del contenido de sólidos por volumen y no incluye factores de pérdida en la aplicación debido a irregularidades, rugosidad o porosidad superficial, geometría de las piezas, método de aplicación, habilidad y técnica del aplicador, pérdidas de material durante la preparación, derrames, salpicaduras, dilución más allá de lo especificado, condiciones climáticas y capa excesiva de la película aplicada. Considere todas las pérdidas para calcular la cantidad de pintura que se utilizará.*

#### Tiempos de Secado

	16°C	25°C	32°C
Al tacto:	6 horas	3 horas	2 horas
Manipulación:	90'	60'	40'
Repintado:			
mínimo:	6 horas	3 horas	2 horas
máximo:	30 días	30 días	30 días
Curado Final:	10 días	7 días	7 días

*Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película*

Vida útil de la mezcla: 4 horas

*Nota: Una temperatura más alta reduce la vida útil de la mezcla.*

Almacenamiento: Comp. A: 12 meses, sin abrir.

Comp. B: 12 meses, sin abrir.

Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en un envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 10°C y 40°C.

Diluyente: Diluyente Epoxi S (10% en volumen)

#### USOS RECOMENDADOS

Pintura para aplicación sobre acero al carbono arenado, en los siguientes ambientes

- Industrias petroquímicas
- Puentes y estructuras de puentes
- Buques, barcos y barcazas
- Industria del papel y celulosa
- Exterior de tuberías localizadas en zonas marítimas
- Estructuras y equipamiento expuestos en ambientes marítimos

#### INFORMACIÓN DE PEDIDO

Peso específico: 2,22 ± 0,07 g/cm<sup>3</sup>

#### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la hoja de seguridad (MSDS) antes de usar el producto.

Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso. Póngase en contacto con su representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.

#### RESPONSABILIDAD

La información y las recomendaciones establecidas en esta hoja de datos del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Dicha información y recomendaciones establecidas en este documento están sujetas a cambio y pertenecen al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la hoja de datos del producto más reciente.

#### GARANTÍA

La Compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por los productos defectuosos, si los hubiere, se limita al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA O GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.



# Protective & Marine Coatings

# SUMAZINC 276 EPÓXICO RICO EN ZINC

COMP. A: 80276.00  
COMP. B: 89276.00

## BOLETÍN DE APLICACIÓN

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se deben remover todos los aceites, polvo, grasas, suciedad, óxido y cualquier material extraño o ajeno a la superficie para asegurar una buena adherencia.

#### Aceros Nuevos:

Chorro abrasivo a metal Blanco Norma SSPC – SP5 Patrón visual Sa3 Norma SIS 05 5900 – 67  
Perfil de rugosidad: 25 – 75 micrones

#### Aceros Viejos:

Chorro abrasivo Grado Comercial Norma SSPC – SP6 Patrón visual Sa 2 Norma SIS 05 5900 – 67  
Perfil de rugosidad: 25 – 50 micrones

#### Retoques:

Limpieza Mecánica minuciosa Norma SSPC – SP3  
Patrón visual St 3 Norma SIS 05 5900 – 67

Preparación estándar de la superficie

Condición de superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	SSPC	NACE	Swedish Std. SIS055900
Metal blanco	Sa 3	SP 5	1	Sa 3
Metal casi blanco	Sa 2 ½	SP 10	2	Sa 2 ½
Grado comercial	Sa 2	SP 6	3	Sa 2
Grado Brush-Off	Sa 1	SP 7	4	Sa 1
Limpieza manual	Oxidado	C St 2	-	C St 2
	Oxidado y picado	D St 2	-	D St 2
Limpieza mecánica	Oxidado	C St 3	-	C St 3
	Oxidado y picado	D St 3	-	D St 3

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

**Temperatura:** 10°C mínima y 40°C máxima (**ambiente**)  
5°C mínima y 50°C máxima (**superficie**)  
La temperatura debe estar al menos 3°C sobre el punto de rocío.  
5°C mínima y 35°C máxima (**material**)

**Humedad relativa:** 85% máxima

### EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los datos entregados a continuación sirven como guía. Se pueden utilizar equipos similares. Los cambios en las presiones y tamaños de las boquillas pueden ser necesarios para mejorar las características de pulverización. Antes de la aplicación, asegúrese de que el equipo y sus componentes estén limpios y en las mejores condiciones. Purgar la línea de aire comprimido para evitar la contaminación del producto.

**Limpieza de equipos:** usar Diluyente Epoxi S

#### Equipo Airless

Presión.....2500 a 3000 psi  
Manguera.....1/4' de diámetro interno  
Pico.....0,017" – 0,019"  
Filtro.....Malla 60  
Dilución.....10 a 20 % en volumen

#### Equipo Convencional: (tanque con agitador)

Pistola.....DeVilbiss JGA 502/3  
Pico.....EX  
Boquilla.....704  
Presión Atomización.....50 psi  
Presión Alimentación.....30 psi  
Dilución.....10 a 20 % en volumen

**Pincel:** recomendado en retoques

**Rodillo:** No recomendado

Si el equipo de aplicación específico no se encuentra en la lista anterior, se puede sustituir por equipo equivalente.

### PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

**Mezcla:** Agitar el contenido de los envases por separado. Mezclar ambos componentes con agitación mecánica continua y mantener hasta obtener una mezcla homogénea y sin grumos.

Lista la mezcla, proceder a filtrar el producto por una malla de 60, antes de cargar el equipo.

Agregue el diluyente solamente después de que la mezcla de ambos componentes esté terminada.

Para preparar cantidades inferiores a un galón, mezclar en la siguiente proporción: 4A : 1B, en volumen. Aguarde 15 minutos antes de la aplicación

**Aplicación:** Para evitar la sedimentación del zinc durante la aplicación, usar tanque de pintura, provisto de agitación neumática.

Aplicar el material en capas uniformes, reforzando cantos, vértices y aristas, traslapando la pasada anterior en un 50 %, hasta obtener el espesor seco recomendado.

Aplicar las capas siguientes del esquema previsto dentro de los tiempos recomendados para ello.

No usar pintura con la vida útil de la mezcla cumplida.