



Protective
&
Marine
Coatings

ZINC CLAD 61 BR

ZINC INORGÁNICO – ETIL SILICATO

COMP. A: 86517.00
COMP. B: 89517.00

Revisado: 22 de agosto, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

ZINC CLAD 61 BR, es un etil silicato de zinc de dos componentes, a base de polvo de zinc, que debe ser mezclado al momento de ser utilizado.

- Brinda protección catódica al acero al carbono, por idéntico mecanismo que el galvanizado
- Evita el progreso de la corrosión sobre la película en caso de daños sobre el esquema de pintura
- Tiene óptima resistencia a los solventes en general
- Para recibir esmaltes epóxicos de alto espesor es necesario la aplicación de un mist-coat
- Para acabados poliuretánicos es necesario un tie-coat epoxi
- Su color verde ayuda a identificar fallas de aplicación

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Mate
Colores:	Verde
Sólidos en volumen:	54 ± 2% (valor estimado), Método ASTM D2696 modificado
Sólidos en peso:	77 ± 2%
Contenido de zinc:	80 ± 2% (en película seca)
Relación de mezcla:	2,94 L de A (base líquida) y 4,635 Kg de B (polvo de zinc) en conjunto de 1 galón

Espesor recomendado por capa:

Seco micrones: 65 – 125

Rendimiento teórico (m²/L) 7,2

@ 75 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:	30'	15'	10'
Manipulación:	90'	60'	40'
Repintado:			
mínimo:	24 horas	16 horas	10 horas
Curado Final:	10 días	7 días	10 horas

El mecanismo de reacción de los primers inorgánicos de zinc autocurables, se activa con la humedad del aire. Por eso, cuando la humedad relativa ambiente es inferior a 50%, es preciso pulverizar con agua la película después de 2 horas de aplicada. 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 N°930 / N°27 (10 a 25% en volumen)

Intervalo entre capas: 16 horas mínimo y sin límite máximo.

USOS RECOMENDADOS

Protección galvánica permanente del acero preparado por chorro abrasivo, evitando la corrosión entre la película y el sustrato.

Excelente desempeño en ambientes marítimos, industria naval y para servicios off-shore de exploración y producción de petróleo.

Para el pintado de grúas y puentes, para la industria química, del papel y celulosa y también como revestimiento para el interior de tanques de alcohol.

Puede recubrirse con pinturas epóxicas, vinílicas, acrílicas u otros recubrimientos especificados.

- NO recomendado para exposiciones directas a ácidos y álcalis.
- NO es recomendado aplicar sobre él Esmaltes Alquídicos.

Importante: Debe ser aplicado en una sola mano

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Peso: 2,20 ± 0,05 g/cm³

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 NINGUN 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

ZINC CLAD 61 BR ZINC INORGÁNICO – ETIL SILICATO

COMP. A: 86517.00
COMP. B: 89517.00

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.

Para remover las grasas y aceites usar una solución de SUMACLEAN WB o paños embebidos en Diluyente N° 905.

Si el producto ha estado expuesto a la intemperie por un largo periodo de tiempo, recomendamos efectuar el lavado de la superficie con agua y detergente, antes de continuar con el esquema previsto, a fin de eliminar toda contaminación posible. Dejar secar bien antes de pintar.

Preparación de superficie mínima recomendada:

Para servicio de inmersión:

Chorro abrasivo a Metal Blanco. Norma SSPC –SP5

Patrón visual: Sa3 Norma SIS 05 5900 – 67

Perfil de rugosidad: 25 - 75 micrones

Para servicio de no-inmersión:

Chorro abrasivo a metal Casi Blanco Norma SSPC – SP10

Patrón visual: Sa 2 ½ Norma SIS 05 5900 – 67

Perfil de rugosidad: 25 – 75 micrones

CONDICIONES DE APLICACIÓN

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

Equipo Airless

Presión.....	1800 a 2000 psi
Manguera.....	3/8" de diámetro interno
Pico.....	0,017" – 0,021"
Filtro.....	Malla 150
Dilución.....	Hasta 25 % en volumen

Equipo Convencional: (tanque con agitador)

Pistola.....	DeVilbiss JGA 5023
Pico.....	FX
Boquilla.....	704
Presión Atomización.....	50 psi
Presión Alimentación.....	30 psi
Dilución.....	Hasta 25 % en volumen

Pincel: recomendado en retoques

Rodillo: no recomendado

Limpieza de equipos: Usar Diluyente N°930

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

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezcla: Homogeneizar el componente A (base líquida), agregando enseguida y lentamente el componente B (polvo de zinc) con agitación continua, hasta obtener una mezcla sin grumos.

Filtrar la mezcla por una malla de 60.

Para preparar cantidades inferiores a 1 galón, usar 100 partes del componente A (base líquida), por cada 158 partes del componente B, (polvo de zinc), en peso.

Una vez preparada la mezcla, mantener el envase cerrado. Si el envase se deja abierto, se forma en la superficie del producto una película que no perjudica su desempeño, pero que se debe retirar antes de cargar el equipo para evitar obstrucciones.

Aplicación: Observar que la temperatura de la superficie sea superior en 3°C a la del punto de rocío. En condiciones extremas de aplicación, pueden ser necesario técnicas especiales de dilución y aplicación. Para obtener un proceso adecuado de curado, puede ser necesaria la pulverización de agua sobre la superficie.

No cubrir con la capa siguiente antes del intervalo de repintado recomendado. Pueden ocurrir fallas en la película.

La excesiva dilución de la pintura puede afectar la formación de la película.

No usar productos que hayan cumplido su vida útil de mezcla recomendada.