



Protective & Marine Coatings

ZINC CLAD 60® INORGÁNICO DE ZINC ETIL SILICATO

COMP. A: Z01600P
COMP. B: Y17600N

Revisado: Agosto, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

ZINC CLAD 60, es un primer inorgánico de zinc de tipo etil silicato, suministrado en dos componentes: base líquida y polvo de zinc. Brinda una extraordinaria y duradera protección galvánica al acero al carbono y evita la progresión corrosiva bajo la película en caso de daños en el sistema de pintura. Provee la misma protección catódica del mecanismo de galvanizado. La capa se autocura para reasumir la protección al ser dañada. Protege el acero formando una compacta barrera inorgánica resistente a los solventes.

Producto no recomendado para exposición directa en ambientes químicos agresivos sin un recubrimiento adecuado.

- Contiene 80% de zinc en película seca
- Provee protección catódica
- Producto de secado de aire
- Resistente a los solventes

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Mate
Colores:	Gris
Sólidos en volumen:	61 ± 2%
Sólidos en peso:	76 ± 2% (ASTM 2696)
Peso específico:	2,22 ± 0,05 Kg/L
Punto de inflamación:	38°C, PMCC
Contenido de zinc:	80 ± 2% (en película seca)
Relación de mezcla:	3,11 Kg Comp. A (base líquida) 4,68 Kg Comp. B (polvo de zinc)

Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	109 (4,3)	208 (8,2)
Seco micrones (mils):	66 (2,6)	127 (5,0)

Rendimiento teórico (m²/gal)

@ 25 micrones eps.: 35,2 – 18,3

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 el rendimiento práctico de pintura que se utilizará.

Tiempos de Secado @ 4.3 mils húmedos (109 micrones) y 50% HR

	16°C	25°C	32°C
Al tacto:	20 minutos	5 minutos	3 minutos
Manipulación:	1 hora	45 minutos	30 minutos
Repintado:			
mínimo:	20 horas	10 horas	8 horas
máximo:	S/restricción	S/restricción	S/restricción
Curado Final:	10 días	7 días	5 días

Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película. El mecanismo de reacción de los inorgánicos de zinc autocurables se activa con la humedad del aire. Por eso, cuando la HR ambiente es inferior a 50%, es preciso pulverizar la película con agua después de 2 horas de aplicada.

Vida útil de la mezcla:

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

Almacenamiento: Comp. A: 12 meses, sin abrir.
Comp. B: 24 meses, sin abrir.

Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 10°C y 25°C.

Diluyente / Limpieza: R10256D0000 / R10256D0000

USOS RECOMENDADOS

Efectiva protección anticorrosiva del acero al carbono tratado mediante chorro abrasivo en servicio de inmersión en solventes o soluciones neutras, o en ambientes químicos severos aplicando como terminación un recubrimiento adecuado.

No aplicar pinturas al aceite o alquídicas directamente sobre Zinc Clad 60.

- Estructuras metálicas y exteriores de estanques en ambientes marino costero o de alta humedad
- Estructuras de puentes ferroviarios o carreteros
- Estructuras o equipos en servicios de alta temperatura
- Plantas de celulosa y papel
- Estructuras Off Shore
- Plantas mineras

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: Comp. A: 3,11 Kg. Base líquida en galón
Comp. B: 4,68 Kg. Polvo de zinc en galón

Peso por galón: 7,79 ± 0,1 Kg

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 60® INORGÁNICO DE ZINC ETIL SILICATO

COMP. A: Z01600P
COMP. B: Y17600N

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

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

Preparación de superficie mínima recomendada:

Fierro y Acero

Atmosférica: SSPC-SP10 2.0 mils (50 micrones) rugosidad de perfil

Inmersión: SSPC-SP5, 2.0 mils (50 micrones) rugosidad de perfil

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 1/2	SP 10	2	Sa 2 1/2
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	SP 2	-	C St 2
	Oxidado y picado D St 2	SP 2	-	D St 2
Limpieza mecánica	Oxidado C St 3	SP 3	-	C St 3
	Oxidado y picado D St 3	SP 3	-	D St 3

SISTEMAS RECOMENDADOS

Inmersión	Espesor Película Seca / capa	
	Mils	Micrones
Acero		
1 capa Zinc Clad 60	3,0 – 5,0	75 – 125
Acero		
1 capa Zinc Clad 60	3,0 – 5,0	75 – 125
1 capa Epolon 299X Tie Coat	1,0 – 3,0	25 – 75
1 – 2 capas Epoxy Coal Tar Free 388-907	8,0 – 16,0	200 – 406
Acero		
1 capa Zinc Clad 60	3,0 – 5,0	75 – 125
1 capa Epolon 299X Tie Coat	1,0 – 3,0	25 – 75
1 – 2 capas Macropoxy 646	4,0 – 8,0	100 – 200
o		
1 – 2 capas Macropoxy 851	4,0 – 8,0	100 – 200
o		
1 – 2 capas Macropoxy 646 (FF)	4,0 – 8,0	100 – 200
Atmosférico		
Acero		
1 capa Zinc Clad 60	3,0 – 5,0	75 – 125
Acero		
1 capa Zinc Clad 60	3,0 – 5,0	75 – 125
1 capa Epolon 299X Tie Coat	1,0 – 3,0	25 – 75
1 – 2 capas Metalex DTM	5,0 – 8,0	125 – 200
Acero		
1 capa Zinc Clad 60	3,0 – 5,0	75 – 125
1 capa Epolon 299X Tie Coat	1,0 – 3,0	25 – 75
1 – 2 capas Macropoxy 646 (FF)	4,0 – 8,0	100 – 200
o		
1 – 2 capas Acrolon 7300	2,0 – 4,0	50 – 100
o		
1 – 2 capas Poly Lon 1900	2,0 – 3,0	50 – 75
o		
1 – 2 capas Urelux 22	1,0 – 2,0	25 – 50
Acero		
1 capa Zinc Clad 60	3,0 – 5,0	75 – 125
1 capa Epolon 299X Tie Coat	1,0 – 3,0	25 – 75
1 – 2 capas Macropoxy 646	4,0 – 8,0	100 – 200
Acero		
1 capa Zinc Clad 60	3,0 – 5,0	75 – 125
1 capa Epolon 299X Tie Coat	1,0 – 3,0	25 – 75
1 – 2 capas Acrolon 7300	2,0 – 4,0	50 – 100
o		
1 – 2 capas Acrolon 355	2,0 – 3,0	50 – 75
o		
1 – 2 capas Urelux 22	1,0 – 2,0	25 – 50
Importante		

Se debe aplicar una capa de anclaje (mist coat) normalmente anticorrosivo Epolon 299X Tie Coat (diluído 5% a 10%) sobre la capa de Zinc Clad 60 para prevenir los ampollamientos de las capas superiores de recubrimiento. No aplicar pinturas al aceite o alquídicas directamente sobre el Zinc Clad 60.

Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso normal del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados, consulte a su representante Sherwin Williams.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 10°C mínima y 30°C máxima (aire, superficie y producto)
Temperatura de la superficie: Al menos 3°C por encima del punto de rocío

Humedad Relativa de aplicación: 40% mínima y 90% máxima
Humedad relativa de curado: ≥ 50%

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.

Diluyente/ Limpieza.....R10256D0000

Equipo Airless (con agitador)

Bomba.....25:1
Presión.....1800 – 2000 psi
Manguera.....3/8" diámetro interior
Boquilla.....0,017" - 0,021"
Filtro.....Malla 30, US Sieve
Dilución.....5% - 10% por volumen

Equipo Convencional (tanque con agitador)

Pistola.....De Vilbis JGA 5023
Boquilla Fluido.....FX C
Boquilla Aire.....704
Presión Atomización.....50 psi
Presión Fluido.....80 – 100 psi
Dilución.....Según se requiera hasta 15% en volumen

Mantenga el recipiente de presión al nivel del aplicador para evitar bloqueo de la línea de fluido debido al peso del material. Devuelva la pintura en la línea de fluido en pausas intermitentes, pero continúe la agitación en el recipiente de presión.

Brocha (sólo para retoques)

Brocha.....Cerdea natural
Dilución.....Según se requiera hasta 10% en volumen

Rodillo.....No se recomienda

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

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

El Zinc Clad 60 viene en 2 envases de galón (3,11 Kg. Comp. A - base líquida y 4,68 Kg. Comp. B - polvo de zinc) de los cuales al mezclarse se obtiene un galón de producto.

Agitar completamente con agitación mecánica la mezcla de ambos componentes cuidando de no incorporar aire. Asegurarse de que no queden restos de zinc en el fondo del envase.

Después de mezclar, filtrar la mezcla a través de la malla N°30. El material mezclado se debe utilizar en un plazo de 4 horas máximo, período de duración de la vida útil de la mezcla, dependiendo también de la temperatura.

Si usa diluyente, agregar solamente después que ambos componen tes se han mezclado a fondo.

Se requiere agitación continua de la mezcla durante su uso y aplicación, de no ser así, el polvo de zinc decantará rápidamente.

Aplicar en capas uniformes, traslapando cada pasada con la anterior y asegurándose de llegar a toda la superficie, especialmente en los cantos, remaches, pernos y todos aquellos sectores considerados débiles a la corrosión.