Protective & Marine Coatings

FAST ZINC REINFORCED

INORGÁNICO DE ZINC REFORZDADO

COMP. A: Z01620P
COMP. B: Z01620N

Revisado: Agosto, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

FAST ZINC REINFORCED es parte de nuestros sistemas *Express Tech*; es un *primer* inorgánico de zinc silicato reforzado de dos componentes y alta performance, formulado para protección catódica del acero en ambientes marinos e industriales. Posee un sistema interno de curado dual (tecnología IPN) que permite alcanzar con rapidez el tiempo de manipulación, secado duro y repintado para mejorar productividad.

- Contiene polvo de zinc prehumectado para fácil incorporación y mezclado
- Su película reforzada proporciona una alta resistencia a la corrosión y no requiere humedad para completar su curado
- No requiere Mist Coat
- Excelente resistencia a la sobrepulverización y agrietamiento (mud cracking)
- Diseñado para evitar formación de burbujas del topcoat
- Compatible con una amplia variedad de topcoat para exposiciones severas

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Semibrillo
Colores:	Gris
Sólidos en volumen:	78 ± 2%, mezcla
Sólidos en peso:	90 ± 2%, mezcla
Peso específico:	2,41 Kg/L
Relación de mezcla:	9A : 1B, en volumen

Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	**150** (2,7)	**300** (5,5)
Seco micrones (mils):	**100** (2,0*)	**100** (4,0*)
Rendimiento teórico (m^2/gal) **@ 25 micrones eps.**:	**117**	

Nota: La aplicación con brocha o rodillo pueden requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película y apariencia uniforme.

Importante: 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 @ 4.0 mils húmedos (100 micrones) y 50% HR

	25ºC
Al tacto:	1 – 2 horas
Manipulación:	3 – 4 horas
Repintado:	
mínimo:	3 horas
máximo:	14 horas
Curado Final:	7 días

Nota: La película debe estar libre de solvente, dura y firme. Cuando deslice una moneda o navaja sobre la película, esta deberá pulirse, pero nunca escamarse o soltarse.

Si el tiempo máximo de repintado se sobrepasa, lijar superficie antes de repintar. Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película.

Vida útil de la mezcla: 7 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 envase cerrado y cubierto de la intemperie, y de la humedad, a temperaturas de 23ºC.

Diluyente / Limpieza: R11204D0500

USOS RECOMENDADOS

Para usar sobre acero preparado en los siguientes ambientes industriales.

- Petroquímica
- Minería
- Plantas de celulosa y papel
- Puentes y carreteras
- Maestranzas y talleres de fabricación
- Estanques, piping, tuberías
- Marino – barcos, barcazas
- Estructuras Off Shore
- Inmersión con una pintura de terminación recomendada
- También aceptable para retoques y reparaciones

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado:

Comp. A: 2,25 galones (envase tineta 5 galones)
Comp. B: 0,25 galones (envase ¼ galón)

Peso por galón kit: 22,14 ± 0,1 Kg/gal; mezcla de 2,25 galones

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

FAST ZINC REINFORCED

INORGÁNICO DE ZINC REFORZDADO

COMP. A: Z01620P
COMP. B: Z01620N

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:
Hierro y/o Acero: SSPC – SP 10/NACE 2, 2 mils o SSPC – SP 12/NACE 5 WJ-2L
Galvanizado: SSPC SP 7
Ricos en Zinc Envejecidos: SSPC-SP2 & SP3

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	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

		Espesor Película Seca / capa Mils	Micrones
Acero, Servicio Atmosférico			
1 capa	Fast Zinc Reinforced	2,0 – 4,0	50 – 100
1 – 2 capas	Metalex DTM	4,0 – 8,0	100 – 200
Acero, Servicio Atmosférico			
1 capa	Fast Zinc Reinforced	2,0 – 4,0	50 – 100
2 capas	Epoxi Enamel WB 339	1,0 – 2,0	25 – 50
Acero, Serivicio Atmosférico			
1 capa	Fast Zinc Reinforced	2,0 – 4,0	50 – 100
1 – 2 capas	Macropoxy 646	5,0 – 8,0	125 – 200
Acero, Servicio Atmosférico			
1 capa	Fast Zinc Reinforced	2,0 – 4,0	50 – 100
1 – 2 capas	Macropoxy 851	5,0 – 18,0	125 – 457
Acero, Servicio Atmosférico			
1 capa	Fast Zinc Reinforced	3,0 – 4,0	75 – 100
1 capa	Dura-Plate 235	4,0 – 8,0	100 – 200
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 7300	2,0 – 4,0	50 – 100
Acero, Servicio Atmosférico			
1 capa	Fast Zinc Reinforced	3,0 – 4,0	75 – 100
1 – 2 capas	Macropoxy 851	5,0 – 18,0	125 – 457
1 – 2 capas	Poliuretano Acrolon 7300	2,0 – 4,0	50 – 100

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: 4ºC mínima y 49ºC máxima (aire, superficie y material) La temperatura de la superficie debe estar al menos 3ºC sobre el punto de rocío.

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.

Diluyente/ Limpieza.....R11204D

Equipo Airless
(Utilice recipientes de teflón y revuelva continuamente)
Bomba……..30:1 mínimo
Presión……2000 – 2300 psi
Manguera……3/8" diámetro interior
Boquilla……0,015" - 0,019"
Filtro……Sin filtro
Dilución……...La necesaria hasta 20% por volumen

Equipo Convencional
(Debe tener agita continua)
Pistola……..Blinks 95
Boquilla Fluido……68
Boquilla Aire……68P
Presión Atomización…….50 psi
Presión Fluido……10 – 20 psi
Dilución……... La necesaria hasta 20% por volumen

Procure que el recipiente de presión esté al nivel del aplicador para evitar el bloqueo de la línea de fluido debido al peso del material. Regrese la pintura en la línea de fluido, apagando el equipo intermitentemente, pero continúe la agitación a presión del recipiente.

Brocha (solo retoques)
Brocha……. Solo Touch Up y pequeñas áreas
Dilución…… No recomendada

Rodillo
Forro…… No recomendado

Si el equipo de aplicación específico no se encuentra en la lista anterior, se puede sustituir por equipo equivalente. Consulte a su representante Sherwin Williams.

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezclar completamente el contenido de cada componente utilizando agitación mecánica de baja velocidad. Asegúrese de que no queden restos de pigmentos en el fondo del envase. Posteriormente, combine 9 partes en volumen del componente A con 1 parte en volumen del componente B. Agitar completamente la mezcla con agitación mecánica. Después de la mezcla, filtre el material pasándolo por una malla de 30 a 60. Mantenga una constante agitación de la mezcla.
Si se va a diluir, agregar diluyente sólo después que ambos componentes han sido completamente mezclados.
Al aplicar una segunda capa o aplicar la capa siguiente del esquema de pintado, observar los tiempos de secado indicados.