



Protective & Marine Coatings

GALFRI X250® GALVANIZADO EN FRÍO

CÓDIGO: Z03250P

Revisado: Agosto, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

GALFRI X250, es un recubrimiento protector anticorrosivo rico en Zinc del tipo galvanizado en frío formulado en base a resinas sintéticas especiales y con un contenido mínimo de 90% de polvo de zinc en película seca. Se adhiere fuertemente a superficies de acero cincado y acero al carbono otorgando una efectiva protección galvánica.

Excelente desempeño en exposición ambiental y ambientes de alta humedad.

Utilizable como *primer* rico en zinc y como recubrimiento de reparación de otras pinturas ricas en zinc.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Mate
Colores:	Gris
Sólidos en volumen:	41 ± 2%, calculado
Sólidos en peso:	81 ± 2%, calculado
Contenido de zinc:	92 ± 2% (en película seca)

Espesor recomendado por capa:

	Min.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	94 (3,7)	124 (4,9)
Seco micrones (mils):	38 (1,5)	50 (2,0)

Rendimiento teórico (m²/gal) **61,5**
@ 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 @ 2.0 mils (50 micrones) y 50% HR

20°C

Al tacto:	30 minutos
Manipulación:	4 horas
Repintado:	
mínimo:	24 horas
máximo:	Sin restricción
Curado Final:	10 días

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

Tiempo de inducción: No requiere

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

Almacenamiento: 12 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: R10611D / R10611D

USOS RECOMENDADOS

Se aplica como *primer* anticorrosivo sobre estructuras de acero en ambientes rurales, industriales o marinos.

En ambientes de mediana y baja agresividad, puede usarse sin terminación en espesores de 3 a 4 mils (75 a 100 micrones). En ambientes agresivos se aplica en espesores de 1,6 a 2,0 mils (40 a 50 micrones) y requiere de una pintura de terminación adecuada.

Se utiliza para recuperar el galvanizado desgastado de cubiertas y para efectuar reparaciones en sectores de soldaduras en las estructuras de acero cincadas en caliente donde se hubiese producido desprendimiento del zinc (cubiertas galvanizadas, torres de alta tensión, cañerías, etc.).

No debe ser recubierto con productos base solvente del tipo epóxico, poliuretano o alquídicos.

No se recomienda para exposición severa ácida o alcalina.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: Galón (3,78 L)
¼ Galón (0,9 L)

Peso por galón: 9,8 ± 0,2 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

GALFRI X250® GALVANIZADO EN FRÍO

CÓDIGO: Z03250P

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:

Acero Carbono: Limpieza abrasiva SSPC-SP6 para aplicaciones de mayor resistencia (ambiente marino o alta humedad), se recomienda una arenado a metal casi blanco según SSPC SP10. Perfil de Rugosidad: 2 mils.

Acero Galvanizado Nuevo: Limpieza abrasiva según Norma ASTM D2092 método G hasta obtener un perfil de rugosidad de 2.0 mils (50 micrones). El proceso de limpieza no debe eliminar el galvanizado solo debe otorgar rugosidad.

Acero Galvanizado Antiguo: Limpieza inicial SSPC-SP1. Limpieza final 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

Sistema Inmersión

No se recomienda

Sistemas Atmosféricos

Acero Galvanizado (retoques)

Acero
1 – 2 capas Galfri X250 1,5 – 2,0 38 – 50

Acero
1 – 2 capas Galfri X250 1,5 – 2,0 38 – 50
1 – 2 capas Metalex DTM 4,0 – 8,0 100 – 200

Acero
1 – 2 capas Galfri X250 1,2 – 1,5 31 – 38
1 – 2 capas Epoxy Enamel WB 339 1,0 – 2,0 25 – 50

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)
La temperatura debe estar al menos 3°C sobre el punto de rocío.

Humedad relativa: 10% mínima y 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.....R10611D / R10611D

Equipo Airless – Requiere de agitación continua

Bomba.....30 : 1 mínimo
Presión.....2100 – 3000 psi
Manguera.....3/8" diámetro interior
Boquilla.....0,015" – 0,019"
Filtro.....Malla 60
Dilución.....0% – 5% en volumen.

Equipo Convencional

Pistola.....Binks 95
Presión Atomización.....50 psi
Presión Fluido.....10 a 20 psi
Tobera Fluido.....68
Tobera Aire.....68P
Dilución.....La necesaria hasta 20% en volumen

Brocha

Brocha.....Cerdas Natural
Dilución.....No se recomienda

Rodillo.....No se recomienda

Importante: El producto Galfri X250 tiene incorporado un alto contenido de polvo de zinc por galón, este producto requiere de agitación permanente durante su aplicación mediante equipos o manualmente.

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

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Agitar totalmente el contenido del componente usando agitación mecánica. Asegurarse de no dejar restos de pigmento en el fondo del tarro. Si se usa un diluyente, agregarlo solamente después de agitado el producto.

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.

Aplicar la pintura al espesor de película y rendimiento recomendado.