



Protective & Marine Coatings

IPONZINC® 331-250/260 PRIMER EPÓXICO RICO EN ZINC

COMP. A: Z02331P
COMP. B: Z02331N

Revisado: Agosto, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

IPONZINC 331-250 es un revestimiento anticorrosivo epóxico rico en Zinc, especialmente adecuado para la protección de superficies de acero en ambientes marinos y de alta agresividad.

Es un producto que combina la excelente protección tipo barrera de las resinas epóxicas con la protección galvánica que otorga el Zinc.

Su película seca, se adhiere tenazmente al acero siendo virtualmente imposable destruirla por medios mecánicos.

- Producto de dos componentes
- Otorga protección catódica
- Producto de secado aire
- Aplicable mediante brocha, pistola o equipo airless

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Mate
Colores:	Gris Azulado (250), Gris (260)
Sólidos en volumen:	44 ± 2%, mezcla
Sólidos en peso:	76 ± 2%, mezcla
VOC (envasado):	< 476 g/L; 1049 lb/gal, no diluido
Punto de inflamación:	28°C PMCC, mezcla
Relación de mezcla:	5A : 1B, por volumen

Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	86 (3,4)	172 (6,8)
Seco micrones (mils):	38 (1,5)	76 (3,0)

Rendimiento teórico (m²/gal) **66**
@ 25 micrones eps.:

Nota: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para alcanzar el máximo 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 @ 1.5 mils húmedos (37.5 micrones) y 50% HR

20°C

Al tacto:	30 minutos
Manipulación:	2 horas
Repintado:	
mínimo:	12 horas
máximo:	Sin restricción
Curado Final:	5 – 7 días

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

Vida útil de la mezcla: 12 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, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 4,4°C y 38°C.

Diluyente: R10033D0500 / Y17033D0500

USOS RECOMENDADOS

Aplicado como Shop Primer en capas delgadas 0,75 – 1,0 mils sobre fierro y acero otorga una protección suficiente para varios meses de almacenamiento previo al armado.

Aplicado como primer con la terminación adecuada otorga amplia resistencia en ambientes industriales de muy alta agresividad.

- Touch Up o retoques sobre silicatos inorgánicos de zinc
- Estructuras metálicas y exteriores de estanques en ambientes marino costero e industriales agresivos
- Estructuras de puentes ferroviarios o carreteros
- Instalaciones portuarias y sus estructuras relacionadas
- Cascos y superestructuras de embarcaciones
- Estanques de agua y almacenamiento
- Plantas mineras
- Refinerías de petróleo y exteriores de piping
- Plantas de celulosa
- Estructuras off shore

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado:

Comp. A:	1 galón
Comp. B:	¼ galón

Peso por galón: 7,4 ± 0,2 Kg (16,3 ± 0,5 lb) mezclado

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

IPONZINC® 331-250/260 PRIMER EPÓXICO RICO EN ZINC

COMP. A: Z02331P
COMP. B: Z02331N

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 Acero:

Atmosférico: SSPC-SP 6, NACE 3, 2 mils de rugosidad

Inmersión: SSPC-SP 10, NACE 2, 2-3 mils de rugosidad

Galvanizado antiguo: SSPC-SP1

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			
1 capa	Iponzinc 331-250	1,5 – 3,0	38 – 75
2 – 3 capas	Macropoxy 646	5,0 – 10,0	125 – 250
Acero			
1 capa	Iponzinc 331-250	1,5 – 3,0	38 – 75
2 – 3 capas	Epoxi Coal Tar Free 388-97	8,0 – 20,0	200 – 500
Sistemas Atmosféricos			
Acero			
1 capa	Iponzinc 331-250	1,5 – 3,0	38 – 75
1 – 2 capas	Macropoxy 646	5,0 – 10,0	125 – 250
Acero			
1 capa	Iponzinc 331-250	1,5 – 3,0	38 – 75
1 capa	Macropoxy 646	5,0 – 10,0	125 – 250
1 – 2 capas	Urelux 22	1,5 – 2,0	38 – 50
Acero			
1 capa	Iponzinc 331-250	1,5 – 3,0	38 – 75
1 – 2 capas	Acrolon 7300	2,0 – 3,0	50 – 75
Acero			
1 capa	Iponzinc 331-250	1,5 – 3,0	38 – 75
1 capa	Dura-Plate 235	4,0 – 8,0	100 – 200
1 capa	Acrolon 218 HS	3,0 – 5,0	75 – 125
Galvanizado Antiguo			
1 capa	Iponzinc 331-250	1,5 – 3,0	38 – 75
1 – 2 capas	Urelux 22	1,5 – 2,0	38 – 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: 4°C mínima y 30°C máxima (aire, superficie y material)
La temperatura debe estar al menos 3°C 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..... R10033D0500 / Y17033D0500

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 - Requiere de agitación continua

Pistola.....DeVilbiss JGA 5023
Boquilla Fluido.....FX C
Boquilla de Aire.....704
Presión de Atomización.....50 psi
Presión de Fluido.....80 – 100 psi
Dilución.....Según se requiera, hasta 10% por volumen.

Brocha - Solo retoques

Brocha.....Cerdeja Natural
Dilución.....Según se requiera, hasta 10% por 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

Mezclar totalmente el contenido de cada componente usando agitación mecánica. Asegurarse de no dejar restos de pigmento en el fondo del tarro. Luego combine cinco partes por volumen de Parte A con una parte por volumen de Parte B. Agitar completamente la mezcla usando agitación mecánica. Agite de nuevo antes de usar. Si se usa un solvente diluyente, agregarlo solamente después que ambos componentes estén completamente mezclados. Ajustar viscosidad de aplicación agregando Diluyente R10033D0500 o Y17033D0500. 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