



**Protective
&
Marine
Coatings**

ZINC CLAD® IV-80

PRIMER EPÓXICO RICO EN ZINC

COMP. A: Z02480P
COMP. B: Z02480N

Revisado: Agosto, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

ZINC CLAD IV-80 es una pintura rica en zinc, epóxica-poliamida de dos componentes. Este producto, tiene un bajo nivel de VOC (Compuestos Volátiles Orgánicos) y contiene 80% en peso de pigmento de zinc en película seca. Cumple Especificación de Pintura SSPC #20 para *primers* ricos en zinc.

Propiedades:

- 80% de zinc en película seca
- Otorga protección catódica
- La película dañada se "auto-protege"
- Aplicable mediante brocha, pistola o equipo airless

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Opaca
Colores:	Gris Verdoso
Sólidos en volumen:	64 ± 2%, mezcla calculada
Sólidos en peso:	66 ± 2%, mezcla, ASTM D2697
VOC (teórico):	< 326 g/L, no diluido, mezcla
Punto de inflamación:	27°C, PMCC, mezcla
Relación de mezcla:	8A : 1B por volumen 2 componentes premezclados 2,25 galones en total
Contenido de zinc:	80 ± 2% en peso (en película seca)

Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	125 (5,0)	200 (8,0)
Seco micrones (mils):	75 (3,0)	125 (5,0)
Rendimiento teórico (m ² /gal) @ 25 micrones eps.:	96	

Nota: Aplicaciones a brocha solo en franjas y pequeñas áreas.

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 @ 5.0 mils (125 micrones) y 50% HR

	4°C	25°C	43°C
Al tacto:	45 minutos	30 minutos	15 minutos
Manipulación:	90 minutos	60 minutos	45 minutos
Repintado:			
mínimo:	6 horas	4 horas	2 horas
máximo:	1 año	1 año	1 año
Curado Final:	10 días	10 días	10 días
Vida útil de la mezcla:	8 horas	6 horas	4 horaas
Tiempo de inducción:	60 minutos	30 minutos	15 minutos

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

Nota 1: 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.

Nota 2: 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 de 23°C.

Diluyente / Limpieza: Bajo 26°C: R10033D / R11204D
Sobre 26°C: R11204D / R10033D

USOS RECOMENDADOS

- Para uso sobre acero con limpieza abrasiva debidamente preparado
- Aplicación a superficies de acero chorreado
- Áreas expuestas a agua dulce y salada
- Áreas expuestas a aguas salobres
- Áreas expuestas a los vapores químicos
- Capa final se recomienda para una máxima protección
- No se recomienda para servicio de inmersión

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado:	2,25 galones mezcla
Comp. A:	2 galones
Comp. B:	¼ galón
Peso por galón:	10,4 ± 0,1 Kg (22,9 ± 0,22 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

ZINC CLAD® IV-80 PRIMER EPÓXICO RICO EN ZINC

COMP. A: Z02480P
COMP. B: Z02480N

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Eliminar todo aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y otro material extraño para asegurar adecuada adherencia. Consulte el Boletín de Aplicación del producto para información detallada sobre preparación de superficie.

Recomendación Mínima preparación de superficie:

Hierro y/o Acero SSPC-SP10, 2 mils o SSPC- SP12/NACE 5 WJ-2L

Galvanizado: SSPC-SP7

Ricos en Zinc Envejecidos: Limpiar, secar

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	-
	Oxidado y picado	D St 2	SP 2	-
Limpieza mecánica	Oxidado	C St 3	SP 3	-
	Oxidado y picado	D St 3	SP 3	-

SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor Película Seca / capa	
		Mils	Micrones
Acero			
1 capa	Zinc Clad IV-80	1,5 – 3,0	38 – 75
2 – 3 capas	Epoxi Coal Tar Free 388-97	8,0 – 20,0	200 – 500
Acero			
1 capa	Zinc Clad IV-80	1,5 – 3,0	38 – 75
1 – 2 capas	Macropoxy 646	5,0 – 10,0	125 – 250
Acero			
1 capa	Zinc Clad IV-80	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
O			
1 – 2 capas	Poly Lon 1900	2,0 – 3,0	50 – 75
Acero			
1 capa	Zinc Clad IV-80	1,5 – 3,0	38 – 75
1 – 2 capas	Urelux 22	1,5 – 2,0	38 – 50
O			
1 – 2 capas	Acrolon 7300	2,0 – 4,0	50 – 100
Acero			
1 capa	Zinc Clad IV-80	1,5 – 3,0	38 – 75
1 capa	Dura-Plate 235	4,0 – 8,0	100 – 200
1 capa	Acrolon 7300	2,0 – 4,0	50 – 100
Acero			
1 capa	Zinc Clad IV-80	1,5 – 3,0	38 – 75
1 – 2 capas	Macropoxy 851	4,0 – 8,0	100 – 200
Galvanizado antiguo			
1 capa	Zinc Clad IV-80	1,5 – 3,0	38 – 75
1 – 2 capas	Urelux 22	1,5 – 2,0	38 – 50

Nota: 1 capa de Primer diluido debe ser utilizada como capa intermedia bajo la capa de terminación recomendada para prevenir los pinholing o burbujas abiertas.

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 49°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:Bajo 26°C: R10033D / R11204D
.....Sobre 26°C: R11204D / R10033D

Equipo Airless

(Utilice recipientes de teflón y revuelva continuamente)

Presión.....2000 – 2300 psi
Manguera.....3/8" diámetro interior (ID)
Boquilla.....0.019"
Filtro.....Ninguno
Dilución.....La necesaria hasta 5% por volumen

Equipo Convencional

(Se requiere de agitación continua)

Pistola.....Blinks 95
Presión Atomización.....50 psi
Presión Fluido.....10 – 20 psi
Boquilla Fluido.....68
Aire Boquilla.....68P
Dilución.....La necesaria hasta 5% por volumen

Evite que la presión del recipiente 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

Brocha.....Sólo pequeñas áreas; cerdas naturales
Dilución.....No recomendada

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

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezclar el contenido de cada componente enteramente con agitación mecánica. Asegúrese de que no hay restos de pigmento en el fondo del envase. Entonces mezcle 8 partes de componente A y 1 parte de componente B en volumen. Agite completamente la mezcla con equipo mecánico. Después que mezcla, pase el material por una malla de 30 a 60. Deje el material en inducción como se indicó. Re agite antes de usar.

Si utiliza dilución, añada solo cuando ambos componentes estén completamente mezclados, y luego de dejar en inducción.