



Protective & Marine Coatings

ZINC CLAD® IV-82 REVESTIMIENTO ORGÁNICO RICO EN ZINC

COMP. A: Z02482P
COMP. B: Z02482N

Revisado: Marzo, 2024

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

ZINC CLAD IV - 82 es un revestimiento epoxy-poliamida rico en zinc de dos componentes, con un contenido de 80% en peso de polvo de zinc en película seca, dando cumplimiento a ISO 12944-5 y SSPC Paint 20.

Principales Propiedades:

- Otorga protección catódica
- Frente a daños menores la película se "auto-protege"
- Aplicable mediante brocha, pistola o equipo airless

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

| | |
|-----------------------|--|
| Terminación: | Mate |
| Colores: | Gris Verdoso |
| Sólidos en volumen: | 65 ± 2%, mezcla calculada |
| VOC (teórico): | < 300 g/L, no diluido, mezcla |
| Punto de inflamación: | 27°C, PMCC, mezcla |
| Relación de mezcla: | 8A : 1B por volumen 2 componentes premezclados 2,25 gal 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 |

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

Vida útil de la mezcla: 8 horas 6 horas 4 horas

Tiempo de inducción: 60 minutos 30 minutos 15 minutos

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: 18 meses, sin abrir.
Comp. B: 18 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: Y17033D DILUYENTE EPOXICO

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
- Capa final se recomienda para una máxima protección
- No se recomienda para servicio de inmersión

INFORMACIÓN DE PEDIDO

| | |
|------------------------|---|
| Envasado: | 2,25 gal mezcla (8,5 L) |
| Comp. A: | 2 gal (7,6L) |
| Comp. B: | ¼ gal (0,94L) |
| 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-82 REVESTIMIENTO ORGÁNICO RICO EN ZINC

COMP. A: Z02482P
COMP. B: Z02482N

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

SISTEMAS RECOMENDADOS

Espesor Película Seca

| | | Mils | Micrones |
|---|-----------------|------------|-----------|
| Acero, Zinc, Orgánico / Epóxico. | | | |
| 1 capa | Zinc Clad IV-82 | 3,0 - 5,0 | 75 - 125 |
| 1 - 2 capas | Macropoxy 646 | 5,0 - 10,0 | 125 - 250 |
| Acero, Zinc Orgánico / Epóxico / Uretano | | | |
| 1 capa | Zinc Clad IV-82 | 3,0 - 5,0 | 75 - 125 |
| 1 - 2 capas | Macropoxy 646 | 5,0 - 10,0 | 125 - 250 |
| 1 capa | Acrolon 7300 | 2,0 - 4,0 | 50 - 100 |
| Acero, Zinc Orgánico / Epóxico / Uretano | | | |
| 1 capa | Zinc Clad IV-82 | 3,0 - 5,0 | 75 - 125 |
| 1 capa | Acrolon 7300 | 2,0 - 4,0 | 50 - 100 |
| Acero, Zinc Orgánico / Polsiloxano | | | |
| 1 capa | Zinc Clad IV-82 | 3,0 - 5,0 | 75 - 125 |
| 1 - 2 capas | Sher-Loxane 800 | 2,0 - 4,0 | 50 - 100 |

Nota: Se debe aplicar una capa de Primer Epolon 299X Tie Coat diluido sobre la capa de Zinc Clad IV-82 para prevenir ampollamientos o pinholes de las capas subsecuentes de recubrimientos.

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: Y17033D DILUYENTE EPOXICO

Equipo Airless

(Utilice recipientes de teflón y revuelva continuamente)

Presión.....2000 – 2300 psi
Manguera.....3/8" diámetro interior (ID)
Boquilla.....0.017- 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.