

## DESCRIPCIÓN

Revestimiento de silicato de zinc de dos componentes base etilo y curado por humedad

## PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Imprimación anticorrosiva para acero estructural
- Adecuado como sistema de imprimación en varios sistemas de pintura basados en vehículos insaponificables.
- La acción galvánica elimina la corrosión bajo película
- Puede aguantar temperaturas de sustrato desde -90°C hasta 400° C bajo condiciones normales de exposición atmosférica.
- Buen curado a baja temperatura.
- Buena resistencia al impacto y a la abrasión.

## COLORES Y BRILLO

Gris Verdoso - Mate

## DATOS BÁSICOS A 20°C

(1g/cm<sup>3</sup> = 8,25 lb/US gal; 1m<sup>2</sup>/l = 40,7 ft<sup>2</sup>/US gal)

Densidad

2,3 g/cm<sup>3</sup>

Volumen de Sólidos

65 ± 2%

VOC (suministro)

Máx. 219 g/kg (Directiva 1999/13/EC, SED)

Máx. 507 g/l (aprox. 4,2 lb/gal)

## Espesor de película recomendado

- Medida de espesor de película 75 µm con un mínimo de 60 µm sobre superficie lisa sin picadura, acero con chorreado abrasivo.
- Medida de espesor de película 100 µm con un mínimo de 75 µm sobre superficie rugosa con picadura, acero con chorreado abrasivo.

**Rendimiento teórico**

8,7 m<sup>2</sup>/l para 75 micras.

**Secado al tacto**

30 minutos a 20° C

**Intervalo de Repintado**

Min. 12 horas.

Max. Sin límite, aunque es esencial una limpieza antes de repintar.

**Tiempo de Curado**

12 horas.

**Tiempo de inducción**

Ninguno.

**CONDICIONES  
RECOMENDADAS DEL  
SUBSTRATO Y TEMPERATURA**

- Para exposición de inmersión:
  - ✓ Acero: chorreado, perfil de rugosidad (R) 40 – 70 micras.
  - ✓ Acero con shop primer de silicato de zinc aprobado; zonas con óxido y dañadas chorreadas Metal Blanco
- Para condiciones de exposición atmosférica:
  - ✓ Acero: chorreado, perfil de rugosidad (R) 40 – 70 micras.
  - ✓ Acero con shop primer de silicato de zinc aprobado; preparación de superficies.
  - ✓ Acero galvanizado erosionado; chorreado para eliminar el óxido, rascar la superficie y eliminar cualquier sal de zinc que pudiera estar presente.
  - ✓ Acero inoxidable; desengrasado y chorreado con perfil de rugosidad 40 - 70 micras de espesor.
  - ✓ La humedad relativa debe estar por encima del 50%.

**INSTRUCCIONES DE USO**

Relación de mezcla en volumen: resina de zinc 81 : 19

Para asegurar una mezcla apropiada de ambos componentes, se deben llevar a cabo las siguientes instrucciones

Para evitar brumos en la pintura, no añadir el vehículo al

polvo de zinc.

- 1) Sacar la bolsa con polvo de zinc fuera del bidón.
- 2) Agitar el vehículo en el recipiente hasta alcanzar un cierto grado de homogenización.
- 3) Verter unas 2/3 partes del ligante en el bidón vacío.
- 4) Con el recipiente reducido de peso y con más espacio libre, agite con fuerza para obtener una mezcla homogénea sin depósitos en el fondo, y añade esto al bidón.
- 5) Añade el polvo zinc gradualmente en el envase del vehículo pigmentado, y al mismo tiempo renueva la mezcla de forma continua mediante un agitador mecánico (mantenga una velocidad lenta).
- 6) Remover por completo el polvo de zinc mediante el vehículo (a mucha velocidad) y siga removiendo hasta obtener una mezcla homogénea.
- 7) Filtrar la mezcla con una criba de tamiz 30-60

#### PISTOLA SIN AIRE

Solvente recomendado:

Solvente INDU-540.

Volumen de Solvente

0 - 10% dependiendo de espesor especificado y las condiciones de aplicación.

Orificio de boquilla

Aprox. 0,48 – 0,64 mm (= 0,019 – 0,025 in)

Presión de boquilla

9 - 12 Mpa (= aprox. 90 - 120 bar; 1280 - 1700 p.s.i.)

Se debe utilizar una bomba indicada para la constante agitación del revestimiento de silicato de zinc.

#### PISTOLA CON AIRE

Solvente recomendado:

Solvente INDU-540.

Volumen de Solvente

0 - 10% dependiendo de espesor especificado y las condiciones de aplicación.

Orificio de boquilla

2 mm

Presión de boquilla

0,3 Mpa (= aprox. 3 bar; 43 p.s.i.)

Se debe utilizar una bomba indicada para la constante agitación del revestimiento de silicato de zinc.

**BROCHA / RODILLO**

Solo para parcheos y pequeñas reparaciones

**Solvente recomendado**

Solvente INDU-540.

**Volumen de solvente**

5 - 15%

Aplicar una capa húmeda con un espesor de 25 micras máximo seguir el mismo procedimiento para las capas siguientes, hasta obtener espesor deseado.

**SOLVENTE DE LIMPIEZA**

Solvente INDU-540.

**PREACUCIONES DE SEGURIDAD**

Para pinturas y solventes recomendados, ver ficha de seguridad del producto.

Es una pintura a base de solvente y se debe evitar la inhalación de la niebla atomizada o vapor, al igual que el contacto de la pintura húmeda con la piel y los ojos



HECHO EN VENEZUELA POR PINTURAS FLAMUKO C.A.  
ZONA INDUSTRIAL EL TIGRE, AV. PRINCIPAL, GALPÓN H. GUACARA, EDO. CARABOBO. VENEZUELA.  
TELÉFONOS: (0245) 560.24.00/560.24.34/560.24.86. FAX: (0245) 560.24.18.

LOS DATOS QUE AQUÍ SE SUMINISTRAN, SON CIERTOS. SE BASAN EN NUESTROS ÓPTIMOS CONOCIMIENTOS TÉCNICOS Y DE CONTROL DE CALIDAD Y SE PUEDEN CAMBIAR SIN PREVIO AVISO. ESTOS DATOS NO IMPLICAN O EXPRESAN NINGÚN TIPO DE GARANTÍA POR INDEBIDOS MANEJOS OPERATIVOS Y/O DE INTERPRETACIÓN, ASÍ COMO DE RENDIMIENTOS, DESEMPEÑOS O DAÑOS RESULTANTES DE SU APLICACIÓN Y USO. LA RESPONSABILIDAD DE PINTURAS FLAMUKO C.A. ESTA LIMITADA SOLO A LA REPOSICIÓN DE SUS PRODUCTOS. LA GARANTÍA DE LOS PRODUCTOS DE PINTURAS FLAMUKO C.A. ALCANZA SOLO, SU CALIDAD EN EL ENVASE ORIGINAL DE ACUERDO AL ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD DE LA EMPRESA. LOS USUARIOS DEBEN CONTACTAR A PINTURAS FLAMUKO C.A. PARA VERIFICAR EL USO CORRECTO DE NUESTROS PRODUCTOS ANTES DE ESPECIFICARLOS Y/O USARLOS.