



PV. ESI ZINC PRIMER A

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento inorgánico de silicato de zinc de dos componentes, base etilo y curado por humedad.

CERTIFICACIONES

- **UNE 48293:2007** (Requisitos en película seca).
- **SSPC P-20 / Type I**

PROPIEDADES

- Imprimación con alta capacidad de protección anticorrosiva del acero.
- La acción galvánica pasiva la corrosión bajo la capa de imprimación.
- Excelente resistencia a la intemperie.
- Buen curado a bajas temperaturas.
- Presenta muy buena resistencia al impacto y a la abrasión.
- Se comporta de manera óptima en un rango de pH 6-9.
- Excelente adherencia sobre acero correctamente preparado.
- Indicado para ambientes de elevada humedad.
- Puede resistir temperaturas de hasta 500°C.
- Puede repintarse con productos acrílicos, clorocauchos, vinílicos, epoxis y poliuretanos. No debe ser repintado con productos susceptibles de poder saponificarse.

USOS RECOMENDADOS

Como imprimación anticorrosiva para la protección de estructuras de acero expuestas a ambientes industriales y marinos.

Características a 20° C y 75% HR

| ACABADO | COLOR | PRESENTACIÓN |
|---------------------------------|--|--|
| Mate | Gris acero. | Dos componentes |
| DISOLVENTE | PUNTO DE INFLAMACIÓN | RELACIÓN DE MEZCLA |
| VD-770 | 12 °C (copa cerrada) | En peso: A Base 34 B Polvo Zn 66 |
| PESO ESPECÍFICO | VOLUMEN DE SÓLIDOS | RELACIÓN DE MEZCLA |
| 2,40 g/ml ± 0,03 | 62% ± 2 | En volumen: A Base 77.75 B Polvo Zn 22.25 |
| TIEMPO INDUCCIÓN | ESPOSOR HÚMEDO ⁽¹⁾ | RENDIMIENTO TEÓRICO |
| No procede | 115 µm (70 µm secas) | 9,0 m ² /l para 70 µm secas |
| TIEMPO DE SECADO | TIEMPO DE REPINTADO ^{(2) (3)} | POT-LIFE |
| Tacto: 10 min Manejo: 30 min | Min: 18 horas Máx: Indefinido. | 8 horas |

⁽¹⁾ Espesores superiores a 150 µm secas pueden provocar cracking.

⁽²⁾ Eliminar a cepillo la posible formación de óxido de cinc.

⁽³⁾ El máximo tiempo de repintado consigo mismo es de 16 horas.

TABLA DE CURADO 70-90% HR Y 70 µm

| Temperatura | Manejo | Servicio |
|-------------|---------|----------|
| -5°C | 2 horas | 85 horas |
| 0°C | 2 horas | 85 horas |
| 10°C | 1 hora | 64 horas |
| 20°C | 30 min | 32 horas |
| 30°C | 20 min | 16 horas |
| 40°C | 20 min | 8 horas |

PV. ESI ZINC PRIMER A

Instrucciones de aplicación

MAX. RESISTENCIA A TEMPERATURA

400° C con puntas hasta 500° C (temperatura seca)

TIPOS DE SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Acero: chorreado abrasivo hasta el grado Sa 2 ½ como mínimo, con una rugosidad media correspondiente al grado BN9-BN10 del Rugotest nº3 ó Rz 35-65 micras según Keane Tator Comparator o similar, con abrasivo de forma y granulometría adecuada para obtener dicho perfil de rugosidad.

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO, DILUCIÓN Y APLICACIÓN

Añadir el polvo de zinc gradualmente al recipiente que contiene el vehículo, utilizando un agitador mecánico, hasta obtener una mezcla homogénea. Remover completamente el polvo de zinc incorporado en el vehículo. No hacer mezclas de orden inverso, para evitar grumos en la pintura. Continuar agitando la mezcla durante la aplicación.

- Pistola airless: Diluir 0-5%. Orificio boquilla: 0,48-0,64 mm. Presión: 90-120 bar.
- Pistola aerográfica: Diluir 5-10%. Orificio boquilla: 2mm. Presión: 3-4 bar.
- Brocha: Sólo para parcheos aislados. No diluir y no aplicar más de 40 micras secas.

CONDICIONES ESTÁNDAR DE APLICACIÓN

- Temperatura ambiente: entre -5 °C y 50 °C.
- La superficie debe estar seca y limpia de cualquier contaminante.
- La temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3°C por encima del punto de rocío y entre -5 °C y 55 °C.
- La humedad relativa debe ser mínimo del 60% y máximo 95%, siendo recomendable una humedad superior al 75%. En caso de humedades ambientales inferiores a los valores indicados se recomienda rociar repetidamente las superficies una vez secas con agua dulce abundante.

Nota: PV. ESI Zinc Primer es un producto poroso. Cuando se repinta con productos de alto espesor o altos sólidos, éstos se deben aplicar mediante la técnica mist-coat / full coat para evitar la formación de burbujas. Consiste en aplicar primeramente sobre el silicato de Zn una capa muy fina (niebla o mist-coat) para sellar los poros, y a continuación repintar con el espesor deseado (full-coat). Otra opción sería aplicar una capa tie-coat o capa enlace de otro producto (p.ej EP11) para sellar los poros y a continuación repintar igualmente con el espesor deseado.

HIGIENE Y SEGURIDAD

VOC: 410 g/l

Etiquetado de acuerdo a las Normas Europeas.

Ficha de Datos de Seguridad disponible bajo solicitud o web: www.pinturasvillada.com

ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

Envase de 15 l (Base 12.24 l)

Envase de 3,5 l (Polvo de Zinc 3.50 l).

Tiempo de estabilidad: 12 meses, sin abrir.

Almacenar en interior entre 5°C y 35°C

Rev. Noviembre'12



Carretera Villalón, 9-11. 34340 Villada (Palencia), España
Teléfono: (34) 979 847 251 • Fax: (34) 979 847 263
central@pinturasvillada.com • www.pinturasvillada.com