

ETIL SILICATO ZINCO N 1661

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Silicato de etil zinc e inorgánico de dos componentes. Ofrece protección anticorrosiva galvánica al acero al carbono.

USOS RECOMENDADOS: Primer anticorrosivo para protección de estructuras metálicas, chapas, puentes, contenedores, grúas portuarias. Ampliamente utilizado en la industria offshore y naval, así como en plataformas marítimas. Adecuado para la protección interna de tanques de almacenamiento de etanol (consulte al Departamento Técnico de WEG para más informaciones).

CERTIFICACIONES Y APROBACIÓN: Cumple la Norma Petrobras N 1661.

Este producto, cuando es suministrado para cumplir la Directiva RoHs (Restriction of Certain Hazardous Substances), tiene la letra R en la descripción de su nomenclatura.

ENVASES:	Componente	Contenido	Envase	Unidad medida
	Componente A	0,65	0,9	L
	Componente B	2,95	3,6	L

CARACTERÍSTICAS: **Color:** Gris

Brillo: Mate 15 – 30 UB

Sólidos por Volumen: 54 ± 2% (ISO 3233).
(Valor estimado, la medición por métodos tradicionales no es posible)

Plazo de validez: 06 meses a 25°C

Espesor por mano (seco): 70 µm – 75 µm

Rendimiento teórico: 6,93 m²/l sin dilución en el espesor de 75 µm seco. Sin considerar los factores de pérdida en la aplicación.

Resistencia al calor seco: Temperatura máxima 500 °C . El producto mantiene sus propiedades físicas y químicas hasta la temperatura de 500 °C sin embargo, a partir de 150°C, podrán ocurrir variaciones en el color y en el brillo del producto.

Secado:

	10°C	25°C	35°C
Toque:	15 minutos	14 minutos	8 minutos
Manipulación:	80 minutos	60 minutos	45 minutos
Final:	192 horas	168 horas	144 horas

Secado Repintado:

	10°C	25°C	35°C
Min	24 horas	4 horas	2 horas
Max	-	-	-

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El desempeño de este producto está asociado al grado de preparación de la superficie.

La suciedad acumulada debe ser removida utilizando un cepillo o paño limpio y seco, sople de aire comprimido, aspirador y/o con la combinación de éstos, y las sales solubles deben ser removidas a través de un lavado con agua dulce en abundancia y, preferentemente a baja presión (hasta 5.000 psi) de acuerdo con la norma SSPC-SP 12/NACE No. 5.

Tratamiento de superficie por el proceso de Chorreado Abrasivo

En caso de que ocurra oxidación en el sustrato, entre el intervalo de tiempo del término del chorreado abrasivo y el inicio de la aplicación del pintado, la superficie deberá ser chorreada nuevamente hasta alcanzar el estándar visual recomendado.

Inspeccionar la superficie recién chorreada, observando la presencia de defectos superficiales que

eventualmente podrán ser revelados tras esta etapa, adoptando prácticas apropiadas para minimizar tales defectos a través de esmerilado, llenado con soldadura y/o con masilla epoxi.

Fondo, Boottop y Costado recomendamos efectuar la pintura sobre superficies granalladas al grado Sa 2½ o SSPC-SP10. Estándar visual ISO 8501-1.

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 85 µm.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

PREPARACIÓN PARA APLICACIÓN

Mezcla

Homogeneizar el contenido del componente B mediante agitación mecánica o neumática. Asegúrese de que no haya sedimentos atrapados en el fondo del paquete. Agregue aproximadamente el 40% del volumen del componente B al componente A, homogeneice por agitación mecánica o manual hasta obtener una pasta homogénea y sin grumos. Agregue el resto del componente B y mezcle. Pase la mezcla a través de un tamiz de malla 80 -100. La aplicación solo debe hacerse con equipos que tengan agitación mecánica en toda la aplicación.

Relación de mezcla (Volumen)

0.22 A X 1 B.

Diluyente

Diluyente etil silicato zinc

Dilución

Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 25%

La cantidad de diluyente puede variar dependiendo del tipo de equipo utilizado y de las condiciones del ambiente durante la aplicación.

Excesiva dilución de la pintura podrá afectar la formación de la película, su aspecto y dificultar la obtención del espesor recomendado.

Solamente adicione el diluyente tras la completa mezcla de los componentes A + B.

No diluya con solventes que no sean indicados por WEG, ni exceda el porcentaje de dilución indicado.

Vida útil de la mezcla (Pot life) (25°C)

4 h

Tiempo de inducción (25°C)

Aguardar 15 a 20 minutos antes de la aplicación.

En locales de mucho calor, recomendamos consultar al Departamento Técnico de WEG.

FORMAS DE APLICACIÓN

Los datos de abajo sirven como guía, pudiendo ser utilizados en equipos similares.

Los datos de abajo sirven como guía, pudiendo ser utilizados en equipos similares.

Cambios en las presiones y en los tamaños de las boquillas pueden ser necesarias para mejorar las características de la pulverización.

Antes de la aplicación, esté seguro de que los equipos y sus respectivos componentes estén limpios y en las mejores condiciones.

Purgue la línea de aire comprimido para evitar contaminación de la pintura.

Luego de efectuar la mezcla de los productos de dos componentes, si ocurrieran paradas en la aplicación, y éstas tuvieran su pot life sobrepasado (pintura presenta variación en su fluidez), ésta no podrá más ser rediluida para posterior aplicación.

Reforzar todas las esquinas, hendiduras y cordones de soldadura con brocha, para evitar fallas prematuras en estas áreas.

Pistola convencional:

Pistola: JGA 5023-67 Devilbiss o equivalente

Boquilla de fluido: EX o FF

Capa de aire: 704

Presión de atomización: 30 - 50 psi

Presión en el tanque: 10 - 30 psi
Dilución: 25%

Pistola Airless:

Usar Airless: Utilizar mínimo bomba 60 : 1
Presión del fluido: 1500 - 2500 psi
Manguera: ¼ " de diámetro interno
Boquilla: 0,015" - 0,021"
Dilución: Max. 10%

Brocha:

Recomendado solamente para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, esquinas y retoques). Utilizar brocha con 75 a 100mm de ancho para superficies mayores y con 25 a 38 mm para retoques.

Rodillo:

No recomendado.

Limpieza de los equipos:

Diluyente etil silicato zinc

NOTA:

No dejar que el producto catalizado permanezca en contacto con los equipos usados en la aplicación, ya que para temperaturas por encima de la descrita en el ítem vida útil de la mezcla, la pintura presentará variación en su fluidez y se endurecerá, dificultando la limpieza.

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.

DESEMPEÑO EN LA APLICACIÓN

Para un buen desempeño del producto, recomendamos seguir las orientaciones de abajo:

La temperatura del sustrato, las condiciones climáticas y ambientales existentes durante la aplicación, así como del transcurso de secado y el espesor de la película aplicada, podrán interferir en el tiempo de secado del producto.

Para un buen desempeño del producto, recomendamos seguir las orientaciones de abajo:

En pintados ejecutados en la costanera, estando expuestas a la acción de brisa marina, recomendamos efectuar lavado con agua dulce entre manos, eliminando las impurezas depositadas.

Podrán ocurrir pequeñas variaciones de color, aspecto y brillo (más visible en los colores oscuros), así como retardo en la cura y comprometimiento del desempeño de las superficies aplicadas en períodos de humedad relativa del aire elevada, días de lluvia, en locales con temperaturas bajas o en situaciones en las que las piezas sean aplicadas y puestas a secar en ambientes externos.

Para mejores propiedades de aplicación, la temperatura de la pintura deberá estar entre 21 - 27 °C, antes de la mezcla y aplicación.

No aplicar el producto después de excedido el tiempo de vida útil de la mezcla (pot life).

Recomendamos aplicar solamente si la temperatura medida de la superficie está, como mínimo, 3°C por encima de la temperatura del punto de rocío.

Durante la aplicación, la pintura deberá permanecer en constante agitación. El no uso de la agitación podrá causar la sedimentación del zinc, ocasionando problemas de pintado tales como, falta de adherencia, craqueo y fisuras. Los mismos problemas podrán ocurrir en aplicaciones por encima del espesor recomendado.

Se recomienda que antes de la aplicación de la mano subsecuente, sea realizada prueba de cura con solvente específico, conforme la norma ASTM D 4752. El valor 4 indica un grado satisfactorio de cura, pudiendo ser hecha la reaplicación.

Para mayores informaciones consultar al Departamento Técnico de WEG.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD Producto desarrollado para uso industrial destinado al manejo por profesionales calificados.

Lea atentamente toda la información contenida en la MSDS de este producto, disponible en: www.weg.net.

Almacenar en un área cubierta, bien ventilada. Mantenga el recipiente bien cerrado y lejos de fuentes de calor o ignición.

Use solo en áreas bien ventiladas evitando la acumulación de vapores inflamables. Mantenga el producto lejos del calor y las fuentes de ignición.

No inhale nieblas / vapores / aerosoles generados durante la manipulación y / o aplicación.

Use guantes protectores / ropa protectora / protección para los ojos / protección facial.

Los envases vacíos y restos de pintura deberán ser descartados o desechados de acuerdo a la legislación vigente. Cuide el medio ambiente.

NOTA:

Las informaciones contenidas en este boletín técnico se basan en la experiencia y el conocimiento adquirido en campo por el equipo técnico de WEG.

En caso de utilización del producto sin previa consulta a WEG Tintas sobre la adecuación del mismo para el fin al cuál el cliente pretende utilizarlo, el cliente es consciente de que la utilización se dará por su exclusiva responsabilidad, siendo así, WEG Tintas no se responsabiliza por el comportamiento, seguridad, adecuación o durabilidad del producto.

Algunas informaciones contenidas en este boletín son meras estimativas y pueden sufrir variaciones como consecuencia de factores que están fuera del control del fabricante. De esta forma, WEG Tintas no garantiza ni asume ninguna responsabilidad respecto a rendimiento, desempeño o respecto a cualquier daño material o personal resultante del uso incorrecto de los productos en cuestión o de las informaciones contenidas en este Boletín Técnico.

Las informaciones contenidas en este boletín técnico están sujetas a modificaciones periódicas, sin previo aviso, debido a la política de evolución y mejoría continua de nuestros productos y servicios, proporcionando soluciones con calidad para satisfacer a las necesidades de nuestros clientes.

