

Prokrete Zinc Silicato

Imprimación zinc inorgánica

Prokrete Zinc Silicato. es una Imprimación inorgánica de zinc dos componentes. El recubrimiento consiste en un complejo de silicato de zinc. El polvo y la base se mezclan antes de usar. Es recomendado para usar en una sola fina capa para la protección de superficies de acero contra la corrosión. Protege galvánicamente y contra la corrosión bajo capa.

Características

Prokrete Zinc Silicato presenta excelentes propiedades de aplicación en taller o en obra. 20 minutos luego de la aplicación, el producto es insoluble. Cumple con todas las necesidades de SSPC-12.00 para recubrimientos inorgánicos de zinc. Evita posteriores preparaciones de superficies costosas. Su dureza se desarrolla rápidamente y puede repintarse el mismo día.

Usos

Protección anticorrosiva especialmente indicada para ser utilizada, con la terminación adecuada (EPOXI, Vinílico, Caucho, etc.) en zonas de severas condiciones de corrosión, y como mano única en el revestimiento de tanques contenedores, barandillas, guías, cubiertas de barco de acero, puentes, etc..

Como todos los silicatos inorgánicos carecen de resistencia química propia, por lo tanto no es aconsejable utilizarlo directamente para inmersión o en zonas de probables salpicaduras con soluciones de ácido o bases. Sin embargo en contacto con sales, disolventes y agua su resistencia es óptima. Resistente a la exposición a una temperatura continua de hasta 400° C sin deteriorarse.

No es recomendado para la mayor parte de aplicaciones de interior de tanques, exposición a ácidos o álcalis fuera de la escala de pH de 5 a 10, sin un adecuada capa de acabado.

Aplicación

Preparación de la superficie:

Acero: Para servicio de inmersión arenado al grado de Metal Blanco de acuerdo con SSPC-SP5, a un grado de limpieza de acuerdo con NACE n°1, para obtener un perfil de rugosidad de 25 a 75 micrones. Para servicio de no inmersión, chorro abrasivo seco acabado comercial según SSPC-SP6, o grado de limpieza de acuerdo con NACE n°3 para obtener un perfil de rugosidad de 25 a 50 micrones. En interiores de tanques, las soldaduras deben ser continuas. Se recomienda redondear las aristas vivas.

Remover los residuos del abrasivo o polvo de la superficie con cepillos limpios, aspiradoras industriales o aire comprimido limpio y seco. Aplicar el inhibidor de corrosión **Prokrete Zinc Silicato** tan pronto como sea posible para evitar que la superficie arenada se oxide o se contamine. No dejar el acero arenado sin pintar durante la noche o bajo condiciones que permitan condensación de humedad. No pintar sobre acero con principio de oxidación. Controlar condiciones ambientales-Temperatura.

Pulverización: Usar un adecuado volumen de aire para una operación correcta. Mantener la pistola a una distancia de 20 a 25 cm. de la superficie en ángulo recto a la misma. Solapar un 50 % en cada paso de pistola. Dar una pasada extra sobre superficies irregulares, bordes, etc.

Equipamiento recomendable: (puede utilizarse similar)

Convencional: Usar manguera de 3/8" de diámetro interior, pistola Binks n°18 ó 62, boquilla de fluido 66, cabezal de aire 66PB. Pistola De Vilbiss P-MBC ó JGA, boquilla E, cabezal 704.

Usar boquilla de apróx. 0.070" de diám. interior.

Airless: Usar manguera de fluido de 3/8" de diámetro interior, pistola Graco 205-591 ó 208-663, bomba bulldog 30:1 ó President 30:1, Pistola Binks Model 700, bomba BB-36 37:1, Pistola De Vilbiss JGB ó JGN, bomba QFA-519 ó QFA-514 32:1.

Empaquetaduras de teflón se recomiendan por el fabricante de la bomba. Usar boquillas de 0.019"-0.023" de diámetro con 105-140 kg/cm².

Brocha: Para retoques solamente. Usar brocha de pelo corto. Evitar el rebrocheo.

Convencional: Marmita de presión equipado con regulador dual, manguera de fluido de 3/8" de diám. Interior, boquilla de fluido de 0.070" y adecuado cabezal difusor de aire.

Airless: Relación de bombeo 30:1 (mín.), salida LPM 11.3 L/minuto, manguera 3/8" diám. Interior, boquilla 0.017" – 0.021", salida 135-150 kg./cm²., tamaño del filtro malla 60. Se recomiendan empaquetaduras de teflón.

Esta es una pintura de sólidos altos que puede necesitar ligeros ajustes en las técnicas de pulverización.

Para aplicación con brocha o rodillo, utilizar brochas limpias de pelo natural medio o rodillo de lana pelo corto de buena calidad, evitando repasos. Recubrir todas las irregularidades. Pueden ser necesarias dos capas para alcanzar opacidad y espesor requeridos.

El secado entre manos debe ser de por lo menos 2 horas a 22 °C.

Limpieza de herramientas

Limpiar las herramientas inmediatamente luego de su uso y antes que endurezca el material con **Prokrete Diluyente n°1**.

Tiempos de secado

Pot life: 2 horas (a 20°C).

Tiempo de secado al tacto 20 °C: 10 minutos

Tiempo de secado al duro 20 °C: 90 minutos

Tiempo de curado completo 20 °C: 24 horas

Datos Físicos

Terminación: Mate

Color: Gris

Componentes: 2

Relación de la mezcla en volumen: 82A + 18B

Curado: Por evaporación de solvente y por reacción con la humedad ambiente

Sólidos por volumen según ASTM D2697: 62 %

Contenido de zinc en película seca: 77 %

Espesor de película seca por mano: 75 µ

Cantidad de manos: 1

Rendimiento teórico para (75 mic): 0.120 L/m².

Resistencia a la temperatura (calor seco) continuo: 400 °C (puede producir cambios en su coloración)

Almacenar

Vida útil: 30 días en envases de origen bien cerrados y en lugar fresco y sobre todo seco protegidos de la corrosión. Proteger de las bajas temperaturas. No exponer a la intemperie o lugares desprotegidos en donde el material pueda sufrir cambios bruscos de temperatura o humedad. El ambiente recomendado debe estar comprendido entre los 5 y 25 ° C con HRA de 40 y 50% ya que por debajo y por sobre estas temperaturas y humedad, el material puede perder alguna de sus propiedades de prestación.

Precauciones y seguridad

Se debe tener en cuenta que **Prokrete Zinc Silicato** es un producto cuyos componentes reaccionan sensiblemente con la humedad por lo cual recomendamos tomar todas las precauciones necesarias tanto para su manipuleo, utilización y almacenaje de manera tal que permanezca lo mas aislado posible de esa condición ambiental. Ante cualquier duda consultar con nuestro Departamento Técnico.

Algunas pieles son afectadas por las resinas y solventes, proteger manos y antebrazos con guantes. Al terminar el trabajo, lavarse con agua caliente y con un buen jabón.

Prokrete diluyente n°1 contiene solventes inflamables. Respetar las normas de higiene y seguridad establecidas por la legislación.

Ver las Hojas de Datos de Seguridad de los Materiales

Observaciones

Las indicaciones y consejos de esta información técnica se facilitan únicamente para la orientación, de acuerdo con nuestros estudios, experiencias y practicas en obra, sin que implique responsabilidad alguna para la empresa sobre todo si el uso del producto no es el indicado. En cada ocasión deberá tenerse en cuenta las condiciones particulares para lograr completo éxito en el uso de los productos recomendados.

PROKRETE

PROKRETE ARGENTINA S.A. – Matheu 2259 (B1606DGA) Munro – Buenos Aires – Argentina
Tel.: (54-11) 4756-7770 Líneas Rotativas – Fax.: (54-11) 4762-5305
Web site: www.prokrete.com

