

Industria
Protective
&
Marine
Coatings



ZINC CLAD® 7 PRIMER

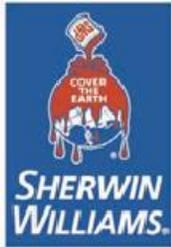
ZINC ORGANICO

B69A47K

Rev- 10-2020

INFORMACION DEL PRODUCTO

| DESCRIPCION DEL PRODUCTO | USOS RECOMENDADOS | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--------|-------------------|-------------|--------|------|------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------|-----------------------------|--------------|---|-----------------------|------------|--|--------|--------|----------------------|-----|-----|--|----|------|--|
| <p>Zinc Clad 7 es un anticorrosivo epóxico poliamida orgánico orgánico rico en zinc y de alto desempeño. Diseñado para ambientes altamente corrosivos. Brinda una protección catódica a las superficies metálicas similar al mecanismo de protección de un galvanizado. Proporciona una superior resistencia a la corrosión, humedad, salitre, abrasión e impacto; derrames, salpicaduras y vapores de solventes y combustibles. Contiene 90% de zinc en película seca.</p> | <p>Para aplicaciones marinas, industriales y comerciales donde se requiera durabilidad y resistencia a la corrosión.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Superficies exteriores de tanques • Tuberías, bombas, calderas, intercambiadores de calor • Plantas químicas • Fábricas de alimentos, papel, textiles y otras en donde se requiera resistencia a los solventes y a productos químicos. • para ambientes severamente corrosivos (PH de 5 a 9) • Minerías, refinerías, guías de perforación, centrales hidroeléctricas, geotérmicas, sub-estaciones • Puentes. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO | CARACTERISTICAS DE DESEMPEÑO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <table> <tr> <td>Acabado:</td> <td>mate</td> </tr> <tr> <td>Contenido de Zinc</td> <td>90% en peso</td> </tr> <tr> <td>Color:</td> <td>gris</td> </tr> <tr> <td>%Sólidos en Vol:</td> <td>47.32% (mezclado)</td> </tr> <tr> <td>%Sólidos en Peso:</td> <td>55.12% (mezclado)</td> </tr> <tr> <td>VOC lbs/gal</td> <td>3.74 (mezclado/sin reducir)</td> </tr> <tr> <td>Componentes:</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Proporción de Mezcla:</td> <td>2A:1B:1.5C</td> </tr> </table> <p><u>Espesor de Aplicación Recomendado por mano</u></p> <table> <thead> <tr> <th></th> <th>Mínimo</th> <th>Máximo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Espesor seco (mils):</td> <td>2.0</td> <td>4.0</td> </tr> <tr> <td>Rendimiento Teorico: (m²/gal)</td> <td>37</td> <td>18.6</td> </tr> </tbody> </table> <p>Rendimiento Teórico a 1 mils eps = 74.5 (m²/gal)</p> <p><u>Tiempo de Secado a 25°C y 50% RH</u></p> <p>Al Tacto: 1 hra. Repintar: 24 horas. Curado 7 días.</p> <p>Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad relativa y espesores de película.</p> <p>Tiempo de Inducción: 30 min Vida útil de la mezcla: 4 hras.</p> <p>Aplicacion: brocha / rodillo / Airless</p> <p>Vida útil sin abrir 36 meses Almacenar entre 25° y 30°C</p> <p>Reductor/Limpieza Epoxy Reducer #54 R7K54</p> | Acabado: | mate | Contenido de Zinc | 90% en peso | Color: | gris | %Sólidos en Vol: | 47.32% (mezclado) | %Sólidos en Peso: | 55.12% (mezclado) | VOC lbs/gal | 3.74 (mezclado/sin reducir) | Componentes: | 3 | Proporción de Mezcla: | 2A:1B:1.5C | | Mínimo | Máximo | Espesor seco (mils): | 2.0 | 4.0 | Rendimiento Teorico: (m ² /gal) | 37 | 18.6 | <ul style="list-style-type: none"> • Resiste temperatura de calor seco hasta de 135°C (275°F) • Resistente a solventes e hidrocarburos • Resistente a la corrosión • Resistente a álcalis y ácidos diluidos • Resistente a humedad (no inmersión) • Resistente a salitre <p>Acabado Final Recomendado: esmaltes epóxicos y poliuretanos.</p> |
| Acabado: | mate | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Contenido de Zinc | 90% en peso | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Color: | gris | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| %Sólidos en Vol: | 47.32% (mezclado) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| %Sólidos en Peso: | 55.12% (mezclado) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| VOC lbs/gal | 3.74 (mezclado/sin reducir) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Componentes: | 3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Proporción de Mezcla: | 2A:1B:1.5C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Mínimo | Máximo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Espesor seco (mils): | 2.0 | 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rendimiento Teorico: (m ² /gal) | 37 | 18.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



Industria
Protective
&
Marine
Coatings



ZINC CLAD® 7 PRIMER

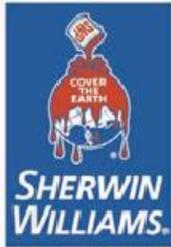
ZINC ORGANICO

B69A47K

Rev- 10-2020

INFORMACION DEL PRODUCTO

| SISTEMAS RECOMENDADOS | PREPARACION DE SUPERFICIE |
|---|---|
| <p>Acero/Hierro, Acabado Poliuretano. Atmosférico: 1 mano Zinc Clad 7 @ 2.0 - 4.0 mils eps 2 mano Macropoxy 646 FC @ 5.0 – 10 mils eps 3 mano Poliuretano Industrial Kem Enamel @ 2.0–3.0 mils eps</p> <p>Acero/Hierro Acabado Alquitrán de Hulla. Atmosférico: 1 mano Zinc Clad 7 @ 2.0 - 4.0 mils eps 1-2 manos TarGuard Coal Tar Epoxy @ 4–8 mils eps por mano</p> <p>Acero/Hierro, Acabado Poliuretano. Atmosférico: 1 mano Zinc Clad 7 @ 2.0 - 4.0 mils eps 1-2 manos Poliuretano Industrial Kem Enamel @ 2.0–3.0 mils eps</p> | <p>La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y demás materia extraña para asegurar una adherencia adecuada.</p> <p>Preparación Mínima Recomendada de la Superficie</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hierro y Acero: SSPC-SP6 |
| <p>Los sistemas enlistados arriba son representativos del uso del producto. Otros sistemas podrían ser apropiados.</p> | ENTINTADO |
| | <p>No entintar</p> |
| | CONDICIONES DE APLICACIÓN |
| | <p>Temperatura 25°C (77°F) min / 33°C (91°F) max. aire, superficie y material: al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío.</p> <p>Humedad Relativa: 85% max Refiérase al Boletín de aplicación del producto para información más detallada.</p> |
| | PRESENTACION |
| | <p>Empaque: Kit de 1 gal Parte A: ½ gal en un gal Parte B: ¼ galón en un 1/4 Parte C 17.6 lbs en un galón</p> <p>Peso por galón: 23±0.2lb mezclado.</p> |



Industria
Protective
&
Marine
Coatings



ZINC CLAD® 7 PRIMER

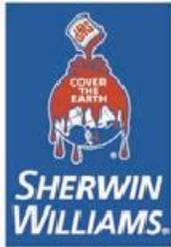
ZINC ORGANICO

B69A47K

Rev- 10-2020

BOLETÍN DE APLICACIÓN

| PREPARACIÓN DE SUPERFICIE | CONDICIONES DE APLICACIÓN | | |
|---|--|----------------------------|--|
| <p>El área a pintar debe estar limpia y seca, libre de aceite, grasa u óxido y demás material extraño para asegurar una adherencia adecuada.</p> <p>HIERRO o ACERO Remueva todo el aceite y grasa de la superficie, limpiando con solvente (SSPC-SP1). La preparación mínima de la superficie es la limpieza manual mecánica (SSPC-SP2/SP3). Para mayor durabilidad deberá limpiarse la superficie de acuerdo a SSPC-SP8 (Dual Etch W4K263) para eliminar óxido. Para un mejor desempeño utilizar limpieza a chorro de arena hasta obtener un perfil de 2 mils de acuerdo con SSPC-SP5, SSPC-SP10 o SSPC-SP6. Aplique primario el mismo día que se limpió o antes que la oxidación superficial ocurra.</p> <p>SUPERFICIES PREVIAMENTE PINTADAS Si está en buenas condiciones, limpie la superficie de toda materia extraña. Los recubrimientos y superficies lisos, duros o brillantes deben de ser opacados lijando la superficie. Aplique en un área de prueba dejando que seque la pintura durante una semana antes de probar la adherencia. Si la adherencia es pobre, o si éste producto ataca el acabado previo, podría ser necesario remover la capa previa. Si la pintura se desprende elimine la pintura antigua y limpie la superficie hasta el sustrato y trate como una superficie nueva.</p> | <p>Temperatura: 25°C (77°F) mínimo, 33°C (91°F) máximo Aire, Superficie y Materia al menos 3°C (5°F) por arriba del Punto Rocío.</p> <p>Humedad Relativa: 85% Máximo</p> <tr> <th colspan="2" data-bbox="820 680 1453 741">HERRAMIENTAS DE APLICACIÓN</th> </tr> <p>La siguiente es una guía. Se podrían necesitar cambios en las presiones y tamaño de las boquillas para lograr características de aspersión adecuadas. Siempre purgue el equipo de aspersión antes de usar con el reductor que se menciona. Cualquier reducción debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.</p> <p>Reductor: Epoxy Reducer #54, R7K54 El uso de cualquier otro solvente que no sea el recomendado afectará el desempeño o el cumplimiento del producto para el servicio para el que fue diseñado.</p> <p>Spray Convencional (Requiere agitación continua) Pistola.....DeVilbiss MBC-510 Boquilla de Fluido.....E Presión de Atomización.....60-65 psi Presión de Fluido.....10-20 psi Reducción.....La que se necesite hasta un 10% máximo por volumen.</p> <p>Brocha (Solo para retoques) Brocha Cerda natural Reducción: hasta un 10% máximo por volumen</p> <p>Rodillo (Solo para retoques) Rodillo Felpa 3/8" (corazón fenólico) Reducción: hasta un 10% máximo por volumen</p> <p>Si el equipo de aplicación en específico listado arriba no está disponible, se puede sustituir con equipo equivalente</p> | HERRAMIENTAS DE APLICACIÓN | |
| HERRAMIENTAS DE APLICACIÓN | | | |



Industria
Protective
&
Marine
Coatings



ZINC CLAD® 7 PRIMER

ZINC ORGANICO

B69A47K

Rev-10-2020

BOLETÍN DE APLICACIÓN

| PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN | TIPS DE DESEMPEÑO | | | | | | | | | |
|---|---|--------|--------|-----------------------------|-----|-----|-----------------------------|----|------|---|
| <p>Previo a la aplicación se debe verificar que la preparación de superficie se ha realizado correctamente.</p> <p>Instrucciones de mezcla: Mezclar la parte A con agitación mecánica y a bajas revoluciones para evitar incorporar aire a la mezcla. Agregar poco a poco la parte C de Polvo de Zinc. Agitar hasta homogeneizar completamente comprobando que la mezcla no tenga grumos. Con la mezcla homogénea, agregar la parte B y mezclar por 3 minutos a bajas revoluciones cuidando de no incorporar aire. Luego del tiempo de inducción (30 mins a 25°C), proceda a diluir con Epoxy Reducer R7K54 y luego filtre con Malla 30-60 para eliminar los grumos que quedan en la mezcla. Aplicar la pintura con los espesores de película recomendados.</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado por mano</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Mínimo</th> <th>Máximo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Espesor seco (mils):</td> <td>2.0</td> <td>4.0</td> </tr> <tr> <td>Rendimiento Teorico:</td> <td>35</td> <td>17.5</td> </tr> </tbody> </table> <p>(m²/gal) Rendimiento Teórico a 1 mils eps: 70.5 (m²/gal) Secado a 25°C y 50% HR: Al Tacto: 1 hora. Repintar: 12 horas. Curado total 7 días. Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad relativa y espesores de película.</p> <p>La aplicación del recubrimiento por arriba del máximo o por debajo del mínimo espesor de aplicación recomendado, podría afectar adversamente el desempeño del recubrimiento.</p> | | Mínimo | Máximo | Espesor seco (mils): | 2.0 | 4.0 | Rendimiento Teorico: | 35 | 17.5 | <p>Recubra en franjas todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para prevenir una falla prematura en estas áreas.</p> <p>Quando utilice la aplicación por aspersión, traslape un 50% con cada pasada de la pistola para evitar puntos de alfiler, áreas desnudas, y pequeños orificios. Si es necesario, aplique en forma cruzada en ángulo recto.</p> <p>El rendimiento se calcula en base al volumen de sólidos y no incluye el factor de pérdida en la aplicación debido al perfil, rugosidad o porosidad de la superficie, la habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, varias irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrame, sobre adelgazamiento, condiciones climáticas, y excesivo espesor de la película.</p> <p>La reducción excesiva del material puede afectar el espesor de la película, la apariencia y la adherencia.</p> <p>El tiempo de inducción o reposo de ambos materiales mezclado es importante para lograr el máximo desempeño del producto. El no cumplimiento en el tiempo de inducción puede ser causa de:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Formación de semillas en la película. - Variación de color (amarillamiento). - Disminución en la resistencia química y mecánica. - Pérdida de adhesión. <p>Refiérase a la hoja de información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.</p> |
| | Mínimo | Máximo | | | | | | | | |
| Espesor seco (mils): | 2.0 | 4.0 | | | | | | | | |
| Rendimiento Teorico: | 35 | 17.5 | | | | | | | | |
| INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA | PRECAUCIONES DE SEGURIDAD | | | | | | | | | |
| <p>Limpie los derrames y salpicaduras inmediatamente con Epoxy Reducer R7K54. Limpie las herramientas inmediatamente después de usarlas con Thinner corriente R7K128. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice cualquier solvente.</p> | <p>Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usar.</p> <p>La Información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para mayor información técnica e instrucciones.</p> | | | | | | | | | |