Fecha de última actualización: Marzo 2021

PROKRETE ZINC SILICATO

IMPRIMACIÓN ZINC INORGÁNICA

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

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.

PRESENTACIÓN

Juego de 20 Lts.

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 400º C sin deteriorarse.

www.protexargentina.com
+54.11.5263.7770

Austria Norte 2009, Los Troncos del Talar
(B1608ECO), Tigre, Buenos Aires, Argentina.

PROTEX

✓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 una adecuada capa de acabado.

CARACTERÍSTICAS Y PROPIEDADES

✓Prokrete Zinc Silicato presenta excelentes propiedades de aplicación en taller o en obra.

✓Rápido secado, 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.

APLICACIÓN Y CONSUMO

1. PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

En toda aplicación de pinturas y revestimientos protectores, es fundamental hacer una preparación de superficie óptima para lograr que la prestación del producto sea la adecuada.

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 principios de oxidación. Controlar condiciones ambientales (temperatura y HRA).

2. MEZCLA

Homogeneizar agitando lentamente el componente "A". Agregar el componente "B" (polvo) lentamente y continuar con la agitación hasta total incorporación.

No variar las proporciones de los componentes.

3. OPERACIÓN

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: Marmita de presión equipado con regulador dual, manguera de fluido de 3/8" de diámetro 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" diámetro 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.

Es recomendable agitar la mezcla periódicamente durante la aplicación para mantener la homogeneidad del sistema.

4. CONSUMO

Rendimiento teórico para 75 µ: 0,120 Lts/m^2

DATOS TÉCNICOS

Pot life (a 20°C):	120 min.
Tiempo de secado al tacto (a 20°C):	10 mins.
Tiempo de secado al duro (a 20°C):	90 mins.
Tiempo de curado completo (a 20°C):	24 hs.
Terminación:	Mate
Color:	Gris
Componentes:	2
Relación de la mezcla en peso:	82A + 18B
Curado:	Por reacción química entre ambos componentes
Sólidos por volumen según ASTM D2697:	62%
Espesor de película seca por mano:	75 µ
Contenido de Zinc metálico en película seca:	77%
Cantidad de manos:	1
Resistencia al calor seco:	400°C (Puede producir cambios de color)

Se debe tener en cuenta que esta información se basa en ensayos de laboratorio y que los resultados pueden diferir en obra por las condiciones ambientales, temperatura y humedad de materiales, etc. por lo que se debe tomar solo como orientación para la utilización del producto.

ALMACENAR

Vida útil: 3 meses en envases de origen bien cerrados y en lugar fresco y seco, a resguardo del sol.
Proteger de las bajas temperaturas. No exponer a la intemperie o lugares desprotegidos en donde el material pueda sufrir cambios bruscos de temperatura. No permita que el material se exponga a temperaturas extremas ya que el mismo puede perder alguna de sus propiedades de prestación.

ADVERTENCIAS

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 más aislado posible de esa condición ambiental.
La temperatura de aplicación (ambiente y sustrato), deberá estar comprendida entre 5°C y 25°C con una HRA máxima del 50%.
La temperatura del sustrato debe ser mayor, en al menos 3ºC, a la temperatura de Punto de Rocío medida en el área durante la aplicación.
La temperatura óptima del material es de 10 a 25ºC.
Al terminar el trabajo, lavarse con agua caliente y con un buen jabón.
Ante cualquier inquietud consultar con nuestro Departamento Técnico.
Para información detallada acerca de las precauciones y manejo del producto, refiérase a la hoja de manejo seguro.

OBSERVACIONES

Las indicaciones y consejos de esta información técnica se facilitan únicamente para la orientación. Están basadas en nuestra buena fe y de acuerdo con nuestras investigaciones, experiencias y prácticas en obra, cuando estos productos sean manipulados y almacenados de acuerdo a lo que indica nuestra empresa, dentro de las fechas de vencimiento correspondientes, se apliquen convenientemente y se utilicen para lo que fueron diseñados.
Cada uso del producto se verá influenciado por las características propias de la obra como son los materiales y el medioambiente y por consiguiente no se podrá ofrecer garantía alguna comercial o de idoneidad para temas particulares. Tampoco genera ninguna obligación más allá de las legales que pudieran existir.
El usuario deberá determinar si es conveniente utilizar el producto para el uso que desea darle.
La firma se reserva el derecho de cambiar las características del producto cuando sea necesario y sin obligación de notificar a terceros. Se reservan los derechos de propiedad de terceras partes.
El pedido de estos productos se acepta con estas condiciones y de acuerdo a las Condiciones Generales de Venta y Suministro en el momento de efectivizarse.
El cliente debe usar la Hoja Técnica del producto en su última actualización. Quien lo solicite recibirá este documento.