

# UNIZINC IR EPOX 600

## ZINC INORGÁNICO REFORZADO

### DESCRIPCIÓN

UNIZINC IR EPOX 600, recubrimiento con alto contenido de Polvo de Zinc en película seca, rápido repintado reduciendo los tiempos de producción, debido a que dos componentes son líquidos es fácil de mezclar, No requiere mist coat o thin coat para su posterior repintado, Excelente resistencia a ambiente corrosivos. La protección galvánica ofrecida por el polvo de Zinc permite una prolongada protección a bajos costos de mantenimiento.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Componentes	2
Acabado	Mate
Color	Gris
Sólidos en volumen	75 +/- 3%
Número de capas	1
Espesor de capa (seco)	2.0 - 4.0 mils
VOC	198 g/L
Vida útil de la mezcla	3 horas a 25°C
% de Zinc en Película seca	64-66%
Almacenamiento bajo techo ambiente ventilado a 25°C	La vida útil del producto es de 12 meses sin mezclar

### PROPIEDADES DE RESISTENCIA

- Adherencia - Norma ASTM D 4541 - Equipo Tipo III  
- Resultado: Mayor a 1000 psi
- Resistencia - Norma ASTM D 522  
- Doblado 180°, Mandril 3/4. Resultado: Bueno
- Dureza de lápiz - Norma ASTM D 3363  
- Resultado: 4B mínimo

### USOS APROPIADOS

Mantenimiento y protección de estructuras metálicas en general.

Protección de aceros estructurales expuestos a ambientes de alta corrosividad, industriales y marinos.

Para mantenimiento de plataformas marinas, embarcaciones y otras estructuras sometidas condiciones similares.

Para la industria alimenticia, laboratorios y otros ambientes con requerimientos sanitarios.

Especialmente diseñado para ser usado en superficies donde la preparación de superficie no alcanza el grado metal comercial.

### RENDIMIENTO:

Espesor recomendado

<b>1 GAL</b>	2.0 mils	3.0 mils	4.0 mils
	55.87 m <sup>2</sup>	37.25 m <sup>2</sup>	27.93 m <sup>2</sup>

*Nota: Rendimientos sin considerar porcentaje de pérdidas.*

### TIEMPOS DE SECADO A 25°C

- Secado al Tacto: 2 horas
- Secado al tacto duro: 6 - 8 horas
- Secado para repintar : mín. 2 horas  
máx. 1 mes
- Curado: 7 días

Los tiempos de secado dependen de la temperatura ambiental, de superficie, humedad relativa del ambiente y del espesor de la película de pintura. En condiciones diferentes a lo indicado, consultar con el departamento de Inspectoría Técnica.

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Toda superficie debe estar completamente seca y libre de elementos contaminantes antes de proceder al pintado. Mediante el uso de detergente industrial biodegradable similar al SCHEM SB-15, realizar la limpieza con solvente eliminando aceites y grasas según Norma SS PC-SP1.

AMBIENTE	TIPO DE LIMPIEZA
Acero en ambiente normal	Limpieza con chorro abrasivo al grado Comercial SSPC – SP6
Acero en ambiente agresivo	Limpieza con chorro abrasivo al grado metal casi blanco SSPC-SP10
Concreto	La superficie completamente seca y preparada según norma SSPC – SP13

*Nota: La durabilidad de un sistema de pintado está en función directa al grado de preparación de la superficie y de una correcta aplicación.*

### PREPARACIÓN DE LA PINTURA

El UNIZINC IR EPOX 600 es un primer de dos componentes. Por lo tanto, para una adecuada preparación debemos homogenizar cada uno de los componentes por separado y mezclarlos como se indica.

Volumen	Producto
4	UNIZINC IR EPOX 600
1	UNICAZ UNIZINC IR EPOX 600
Diluyente	UNIDIL 1500

El tiempo de inducción consiste en dejar reposar la pintura (Parte A + Parte B) entre 5-10 minutos antes de agregar el diluyente. La temperatura del medio influirá en la viscosidad de la pintura. En climas fríos se requiere mayor porcentaje de dilución que en climas calurosos.

Para facilitar la aplicación agregar diluyente UNIDIL 1500, el porcentaje de dilución puede variar, se puede utilizar un 15% en volumen como mínimo y el valor máximo dependerá del equipo a utilizar.

### EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es una guía. El cambio en presiones y tamaño de boquillas puede variar dependiendo de las características de atomización del equipo. Antes de usar, siempre purgar el equipo de aplicación con los solventes recomendados.

#### Equipo Airless

Bomba	45:1
Presión	2500 – 3500 psi
Manguera	1/4" (6.35 mm) ID
Boquilla	0.017 - 0.023
Filtro	Malla 60
Dilución	Hasta un 20 % por volumen

#### Equipo Convencional

Pistola	DeVilbiss MBC- 510
Boquilla de fluido	E
Boquilla de aire	704
Presión de atomización	60 – 65 psi
Presión de fluido	10 – 20 psi

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Los productos contienen solventes volátiles e inflamables, por los que recomendamos su uso en ambiente abierto y/o bien ventilado. Así mismo recomendamos tomar las precauciones necesarias para evitar cercanía a fuentes de calor, llama o chispas eléctricas o magnéticas. Evitar la concentración de vapores.

