ZN04 PV. EPOXY ZINC PRIMER 277

DESCRIPTION

ZN04 is a zinc-rich epoxy primer. Zinc content of 80% of the dry film, which provides excellent corrosion protection. It stands out for its fast curing and excellent application properties on steel structures in aggressive environments (ISO 12944), as a single coat or as a primer in high-performance systems.

TECHNICAL IDENTIFICATION

Provides excellent cathodic protection.
Fast drying at low temperatures.
Applicable over zinc silicate.
Can be repainted in a short time.
Allows welding, oxycutting, and shaping of parts (applied at 20µm).
Fire-retardant properties. Can be used in intumescent systems.
Excellent adhesion.
Accepts a wide variety of finishing products for exposure in aggressive environments

USES

Especialmente indicado para a proteção anticorrosiva de aço em sistema de construção nova e manutenção . Para uso interior e exterior, sobre tanques, tubos, em estruturas de aço submetidas a condições atmosféricas de agressividade elevada (C5M ou C5I ISO 12944), como plataformas offshore, refinarias, fábricas químicas, pontes, etc.

CERTIFICADOS

Formulado segundo UNE 48277:2005 - primário epóxido rico em Zinco (>80% de zinco metálico em pelicula seca)
SSPC P-20, Type II, Level II: Zinc-Rich Primers (Type I, Inorganic, and Type II, Organic)

CARACTERISTICAS TÉCNICAS

Cor – Cinzento
Brilho – Semi-Mate
Massa volumétrica – 2,6 ± 0,05
Teor de sólidos em volume – 60% ± 2 %
Secagem ao tacto (50 µm) – 30 minutos
Seco total (40 µm) – 3 horas
Pot life- 8 horas
Repintura mínima – 3 horas

938708288
comercial@tintastoptech.com

Repintura máxima- 12 meses
Resistência a temperatura seca : 200ºC em continuo
Espessura seca mínima- 50 µm
Espessura recomendada- 100 µm
Resistência ao nevoeiro salino (ASTM B 117) - Excelente

Tabela de secagem e repintura

Temperatura	5ºC	10ºC	20ºC	30ºC	40ºC
Seco ao tacto	2h	1 h	30m	20m	<10m
Seco total	12h	6h	3h	2h	30m
Repintura	10h	5h	2h	90m	30m
Cura	14 d	10d	7d	5d	3d

Tabela de pot life

Temperatura	10ºC	20ºC	30ºC	40ºC
Pot life	16h	8h	4h	2h

APLICAÇÂO

PREPARAÇÃO SUPERFÍCIE

Antes da aplicação as superfícies devem estar limpas, secas e livres de depósitos salinos, gorduras e outros contaminantes (ISO 8504 e SSPC-SP1).

Aço- deve ser lixado até Sa 3 ou Sa 2,1/2 (ISSO 8501/1 ou SSPC-SP-10) com perfil de rugosidade Rz 40-75µm obtido preferencialmente com abrasivo angular ou misturado com esfericos.
Uma vez realizada a preparação deve-se aplicar de imediato o EP11 a fim de evitar pontos de corrosão e contaminações, caso isso suceda, lixa-se localmente.
Sobre shop primer ou silicato de zinco, a superfície deve estar seca e livre de depósitos salinos, pó, gorduras e outros contaminantes. Se estiver em mau estado lixar por completo

PROCESSO DE APLICAÇÃO

ZN04 PV.Epoxy Zinc Primer 277 é fornecido num KIT com duas embalagens as quais devem ser mexidas na sua totalidade.

Homogeneizar primeiro a base (componente A) com agitação mecânica assegurando-se de que não fica nenhum resto de pigmento no fundo. Juntar todo o endurecedor (componente B) á base e mexer mecanicamente até obter um produto uniforme.
Se necessário ajustar a viscosidade usar DILUENTE EPOXY.
Proporcionar uma adequada ventilação durante a aplicação, especialmente em locais fechados para facilitar a evaporação dos solventes e a cura da tinta.
Lavar imediatamente todo o equipamento depois da aplicação com o solvente de limpeza. Não deixar material a secar nas mangueiras e pistolas

Relação de mistura em volume : 80 % de Base
20 % de Endurecedor

Diluente - DILUENTE EPOXY
Diluente de limpeza – Diluente Usos Gerais
Pot Life – 6 horas

Pistola air -Less – Diluição 0-10 % em volume
- Diâmetro da boca – 0,015" a 0,019"
- Pressão – 150 a 200 bar

Pistola gravidade - Diluição 10-15 % em volume
- Diâmetro do bico - 0,055" - 0,065"
- Pressão – 3-4 bar

Trincha e rolo - Diluição 0-10 % em volume

CONDIÇÕES AMBIENTAIS

É conveniente que a temperatura não seja inferior a 5°C nem superior a 45°C e a humidade abaixo dos 80%

OBSERVAÇÕES

-ZN04 cura acima dos 5ºC, mas para uma cura adequada aconselha-se uma temperatura superior a 10ºC
-Antes de repintar convém verificar a presencia de sais de Zinco e em caso disso eliminá-los (SSPC-SP1)
-Um excesso de espessura pode ocasionar problemas de aderência da pelicula, especialmente quando se repinta com produtos de elevada espessura.
- Os tempos de secagem e manipulação podem ser maiores do que o especificado se se aplicam espessuras superiores ao recomendado, se existir pouca ventilação e se se trabalha a baixas temperaturas.
-O rendimento teórico pode variar em função de vários fatores como: método de aplicação, rugosidade da superfície, perdas duranta a preparação e aplicação, excessiva diluição ou aplicação em superfícies irregulares (recomenda-se aplicar uma demão extra em soldaduras, cantos e arestas vivas para otimizar a proteção)
-Para uso em imersão deve recobrir-se com os produtos recomendados.

PRECAUÇÕES

Evitar todo o tipo de derrame ou fuga. Não deixar os recipientes abertos. Evitar o contacto com a pele e os olhos. Não respirar os vapores. Trabalhar em locais bem arejados. Não comer, beber ou fumar durante a sua utilização. Evitar fontes de ignição. Evitar acumulação de cargas electroestáticas. Ligar à Terra todo o equipamento. Não deitar os resíduos para o esgoto. Manter fora do alcance das crianças.
Pode ocorrer irritação da pele, olhos e aparelho respiratório.

No caso de inalação deve retirar a vítima para um local arejado; manter o paciente quente e em repouso e se os sintomas persistirem, chamar o médico.
No caso de contacto com a pele remover imediatamente o vestuário e o calçado contaminado. Lavar a superfície afectada, usando água e sabão.
No caso de contacto com os olhos, lavar abundantemente com água durante pelo menos 10 minutos, mantendo as pálpebras abertas e chamar o médico.

As caraterísticas deste produto poderão ser alteradas sem aviso prévio como consequência da política de contínua investigação e desenvolvimento da empresa. Esta informação baseia-se no nosso atual conhecimento do produto, contudo, e devido ao facto de as suas condições de utilização se encontrarem fora do nosso controlo, não são dadas quaisquer garantias de resultados se não forem cumpridas as indicações mencionadas neste boletim. A responsabilidade da empresa limita-se à devolução do valor do produto usado, não sendo aceite a imputação de qualquer tipo de responsabilidades por perdas ou danos.