

KELCOT ZS-2000

ZINC SILICATO INORGANICO

DESCRIPCION

Sistema de dos componentes formado por una base líquida de silicato de etilo prehidrolizado polvo de cinc de alta pureza. Especialmente apto para superficies ferrosas. Protege galvánicamente al acero debido al alto contenido de cinc y a la distribución de partículas sobre película seca. Posee excelente resistencia a la abrasión, a elevadas temperaturas (hasta 400 °C), alta resistencia química dentro del rango 6-9 de PH y buena flexibilidad en los espesores recomendados.

CAMPOS DE APLICACION

Como fondo para estructuras de acero a la intemperie, exterior de tanques de almacenamiento de combustibles y solventes orgánicos, cañerías, plataformas marinas, buques, etc. Se lo utiliza en plantas químicas y petroquímicas, industrias de procesos, petróleo y refinerías, transporte de energía, oleoductos, gasoductos, industria naval, y en cualquier medio de alta agresividad ambiente.

PROPIEDADES FISICAS

VEHICULO

Silicato de etilo prehidrolizado

PIGMENTACION Polvo de cinc

SOLVENTES

etil glicol, alcohol etílico, alcohol isopropílico

COLOR

Gris metálico

ACABADO

Mate

PESO ESPECIFICO(ASTM-D-891-95) 2,1 ± 0,02 kg/l

SOLIDOS EN PESO(IRAM -1109- A8) 79 ± 1 %

SOLIDOS EN VOLUMEN 50 ± 1 %

V.O.C. 238 ± 2 gr/l

ESPESOR PELICULA SECA 75 μ por mano

ESPESOR HUMEDO 125 μ por mano

CANTIDAD DE MANOS 2

RENDIMIENTO TEORICO 8,0 m²/l para 75 μ de película seca

Contenido de Zn en película seca 80 %

COMPONENTES 2

RELACION DE MEZCLA **Preferentemente mezclar modulo completo.**

Aunque se puede considerar 1 a 1 en Volumen.

TIEMPO DE INDUCCION 10 minutos

VIDA UTIL DE LA MEZCLA 6 horas

TIEMPO DE SECADO

TACTO 20 minutos

DURO 4 horas

TOTAL 1 día

PINTURAS DE ACABADO

KELCOT E-108, E-400, E-401, E-402, E-408

E-415, KELCOT P-1051, KELCOT C-900, Acrílicos, Vinílicos, Siliconas, Silicatos, etc.

PERIODO DE REPINTADO mínimo, 24 horas
máximo, sin límite

TIEMPO DE ALMACENAJE

3 meses en sus envases originales y adecuadas condiciones de almacenaje

Los datos consignados fueron tomados a 25 °C y 75 % de humedad relativa ambiente

PRESENTACION En módulos de 3, 10 y 20 Kg

PREPARACION DE SUPERFICIES

ESPECIFICO PARA ACERO

Eliminar completamente sales solubles (principalmente cloruros y sulfatos) lavando con abundante agua dulce a presión. Remover grasas, aceites y suciedad lavando con soluciones deterativas, seguido de enjuague con agua dulce. Los cantos vivos, cordones de soldadura, exfoliaciones, grietas, etc. deben redondearse o eliminarse utilizando amoladoras y discos abrasivos. El óxido debe eliminarse por arenado o granallado

Para obtener un óptimo rendimiento, es indispensable limpiar con chorro abrasivo a grado Sa 2½ (metal casi blanco) como mínimo.

El único tratamiento de superficie correcto es el citado

MEZCLADO

Mezclar íntegramente el contenido de los dos envases, agregando lentamente y bajo agitación el polvo de cinc sobre el líquido base cuidando de no generar grumos, filtrar por malla metálica y diluir de acuerdo al método de aplicación y espesor requerido.

APLICACION

La superficie debe estar completamente limpia, firme y seca con una temperatura que esté por lo menos 3 °C por encima del punto de rocío. Aplicar entre 5 °C y 35 °C. NOTA: El producto debe ser agitado constantemente durante el proceso de aplicación, para evitar la sedimentación del Zinc.

TABLA DE PUNTO DE ROCÍO

		TEMPERATURA AMBIENTE								
		0	5	10	15	20	25	30	35	40
HUMEDAD RELATIVA	30	-14.3	-10.2	-6.9	-2.9	1.3	5.2	9.2	13.7	18.0
	35	-12.1	-8.6	-4.7	-0.8	3.4	7.4	12.0	16.1	20.6
	40	-10.8	-7.3	-3.1	0.9	5.4	9.5	14.0	18.2	23.0
	45	-9.6	-5.7	-1.5	2.6	7.0	11.7	16.0	20.2	25.2
	50	-8.4	-4.4	-0.3	4.1	8.6	13.3	17.5	22.2	27.1
	55	-7.4	-3.2	1.0	5.6	10.4	14.8	19.1	23.9	28.9
	60	-6.5	-2.1	2.3	6.7	11.9	16.2	20.6	25.3	30.5
	65	-5.4	-1.0	3.3	8.0	13.0	17.4	22.0	26.8	32.0
	70	-4.5	-0.2	4.5	9.1	14.2	18.6	23.3	28.1	33.5
75	-3.6	0.9	5.6	10.4	15.4	19.9	24.7	29.6	35.0	
80	-2.8	1.9	6.5	11.6	16.5	21.0	25.9	31.0	36.2	

DILUCIÓN (solo en caso de ser necesario)

PINCEL (retoques únicamente)	Diluyente DZ-2000,
SOPLETE CONVENCIONAL	Diluyente DZ-2000,
SOPLETE AIRLESS	Diluyente DZ-2000,

EQUIPO RECOMENDADO

PINCEL	Cerdas natural o sintéticas de buena calidad
RODILLO	No aplicable
SOPLETE CONVENCIONAL	

Deteriora los picos

	Modelo	Boquilla	Atomizado	Presión
PRESION	Binks #18	66	16 oz/min	40-60 psi.
	De Vilbiss MBC-510	FX o FF	16 oz/min	40-60 psi.
SIFON	Binks #18	66	---	40-60 psi.
	De Vilbiss MBC-510	EX	---	40-60 psi.

SOPLETE AIRLESS

Desaconsejable la bomba

Usar tanque de presión

Modelo	Relación de bomba	Presión De fluido	Boquilla	Filtro
Gracco Bulldog	30:1	2000-3000 psi.	.013-.017	60 #
De Vilbiss Hiskie	33:1	1600-2400 psi.	.013-.017	60 #

SEGURIDAD E HIGIENE

En recintos cerrados utilizar equipos eléctricos antiexplosivos, mascarar para aire fresco, equipos autónomos y extractores.

Conservar el envase bien cerrado para evitar la absorción de agua por el polvo de cinc.

Evitar la inhalación de vapores y el contacto prolongado con la piel.

En caso de contacto lavar con abundante agua fresca. Si entra en contacto con los ojos, lavarlos inmediatamente con agua y consultar al médico.

Puede afectar el sistema nervioso causando mareos, náuseas y dolor de cabeza. Puede causar reacción alérgica en la piel e irritación de ojos.

Las recomendaciones y sugerencias relacionadas con el uso de nuestros productos están hechas de buena fe y acordes al estado actual de nuestros conocimientos. Garantizamos la calidad permanente de los mismos según nuestras especificaciones pero no podemos garantizar sus propiedades específicas o aptitud para su uso determinado.

Fecha de última revisión: 05 de marzo de 2009