



Industrial
and
Marine
Coatings

ZINC CLAD[®] II ETHYL SILICATE INORGANIC ZINC-RICH COATING

PARTE E B69V3
PARTE F B69D11

Base
Polvo de zinc

Revisada 1/11

INFORMACION DEL PRODUCTO

6.02

DESCRIPCION DEL PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																																																																						
<p>ZINC CLAD II ETHYL SILICATE es un recubrimiento base solvente de dos componentes, silicato de etilo inorgánico de zinc.</p> <ul style="list-style-type: none"> Cumple con los requerimientos Clase B para coeficiente de deslizamiento y Resistencia al Arrastre, 56 Cumple con la especificación AASHTO M-300-98 Contenido de 85% de zinc en película seca. El recubrimiento se cura por sí mismo para reasumir la protección si se daña. Proporciona una protección catódica/sacrificatoria por el mismo mecanismo que el galvanizado. También protege el acero mediante la formación de una protección a la humedad inorgánica y a los solventes. 	<p>Para usarse sobre acero propiamente preparado a chorro.</p> <ul style="list-style-type: none"> Como un recubrimiento de una capa de mantenimiento o como un primario permanente para ambientes severamente corrosivos (pH rango de 5-9) Reemplazo económico para el galvanizado con un desempeño similar Ideal para su aplicación a bajas temperaturas o servicio a altas temperaturas y/o condiciones húmedas. Líneas de entrada y descarga de agua (no-potables) En donde se requiere resistencia a la abrasión y dureza Puentes, refinerías, guías de perforación Aplicación en el taller o en el campo No se recomienda para exposiciones severas al ácido o al álcali. 																																																																						
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO	CARACTERISTICAS DE DESEMPEÑO																																																																						
<p>Acabado: Mate</p> <p>Color: Gris-verde</p> <p>Sólidos en volumen: 62% ± 2%, ASTM D2697, mezclado</p> <p>Sólidos en Peso: 82% ± 2 %, mezclado</p> <p>VOC (calculado): mezclado Sin reducir: 462 g/L; 3.9 lb/gal Reducido 10%: 498 g/L; 4.15 lb/gal</p> <p>Contenido de Zinc en Película Seca: 85% por peso</p> <p>Razón de Mezcla: 2 componentes; premedido 5 galones (19 lt) mezclado</p> <p>Espesor de Aplicación Recomendado por capa:</p> <table border="0"> <tr> <td>Espesor húmedo:</td> <td>5.0 - 8.0</td> </tr> <tr> <td>Espesor seco:</td> <td>3.0 - 5.0</td> </tr> <tr> <td>Rendimiento:</td> <td>200 - 332 pies²/gal aprox. (4.90 - 8.14 m²/lt)</td> </tr> </table> <p>Nota: La aplicación con brocha es para recubrimiento en franjas y áreas pequeñas solamente. La aplicación del recubrimiento por arriba del máximo o por abajo del mínimo espesor recomendado puede afectar adversamente el desempeño del recubrimiento</p> <p>Tiempo de Secado @ 5.0 mils húmedo @ 50% RH:</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>@55°F(13°C)</td> <td>@77°F(25°C)</td> <td>@100°F(38°C)</td> </tr> <tr> <td>Resistente a la lluvia</td> <td>1 hora</td> <td>20-30 min.</td> <td>15 mins Al</td> </tr> <tr> <td>Tacto:</td> <td>30 minutos</td> <td>15 minutos</td> <td>5 mins</td> </tr> <tr> <td>Para Manejo:</td> <td>3 horas</td> <td>1-2 horas</td> <td>20 mins</td> </tr> <tr> <td>Para repintar:</td> <td>48 horas</td> <td>18 horas</td> <td>18 horas</td> </tr> <tr> <td>Para curar:</td> <td>7 días</td> <td>7 días</td> <td>7 días</td> </tr> <tr> <td>Servicio de Inmersión:</td> <td>14 días</td> <td>14 días</td> <td>14 días</td> </tr> </table> <p>El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad, y el espesor de la película.</p> <p>Vida de la mezcla: 18 horas 8 horas 6 horas</p> <p>Tiempo de Inducción: no se requiere</p> <p>Vida en Almacén: Parte E- 9 meses a 40°F(4.4°C), a 100°F(38°C) Parte F-24 meses a 40°F(4.4°C) a 100°F(38°C)</p> <p>Punto de Ignición: 55°F(13°C), PMCC, mezclado</p> <p>Reductor: Reductor #58, R7K58</p> <p>Limpieza: Abajo de 80°F(27°C) - Xileno, R2K4 Arriba de 80°F(27°C) - Reductor # 58, R7K58</p>	Espesor húmedo:	5.0 - 8.0	Espesor seco:	3.0 - 5.0	Rendimiento:	200 - 332 pies ² /gal aprox. (4.90 - 8.14 m ² /lt)		@55°F(13°C)	@77°F(25°C)	@100°F(38°C)	Resistente a la lluvia	1 hora	20-30 min.	15 mins Al	Tacto:	30 minutos	15 minutos	5 mins	Para Manejo:	3 horas	1-2 horas	20 mins	Para repintar:	48 horas	18 horas	18 horas	Para curar:	7 días	7 días	7 días	Servicio de Inmersión:	14 días	14 días	14 días	<p>Sistema Probado: (a menos que se indique otra cosa) Substrato: Acero Preparación de la Superficie: SSPC-SP10/NACE 2 Acabado: 1 cpa. Zinc Clad II @ 3.0 mils eps</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="846 1037 1084 1060">Nombre de la prueba</th> <th data-bbox="1219 1037 1409 1060">Método de prueba</th> <th data-bbox="1414 1037 1549 1060">Resultado</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="846 1064 1084 1129">Resistencia a la Abrasión</td> <td data-bbox="1089 1064 1328 1129">ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg carga</td> <td data-bbox="1333 1064 1549 1129">326 mg pérdida</td> </tr> <tr> <td data-bbox="846 1131 1084 1155">Adherencia</td> <td data-bbox="1089 1131 1328 1155">ASTM D4541</td> <td data-bbox="1333 1131 1549 1155">6.7 MPa = 982 psi</td> </tr> <tr> <td data-bbox="846 1157 1084 1201">Resistencia al Impacto Directo</td> <td data-bbox="1089 1157 1328 1201">ASTM D2794</td> <td data-bbox="1333 1157 1549 1201">60 in. lbs</td> </tr> <tr> <td data-bbox="846 1203 1084 1247">Resistencia al Calor Seco</td> <td data-bbox="1089 1203 1328 1247">ASTM D2485</td> <td data-bbox="1333 1203 1549 1247">750°F(399°C)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="846 1249 1084 1377">Inmersión (sin recubrir)</td> <td data-bbox="1089 1249 1328 1377">1 año</td> <td data-bbox="1333 1249 1549 1377">Aceptable para: petróleo crudo, agua dulce y desmineralizada, gasolina</td> </tr> <tr> <td data-bbox="846 1379 1084 1455">Resistencia a la Condensación de humedad</td> <td data-bbox="1089 1379 1328 1455">ASTM 4585, 100 °F (38 °C), 2000 horas</td> <td data-bbox="1333 1379 1549 1455">Sin Falla</td> </tr> <tr> <td data-bbox="846 1457 1084 1480">Dureza al Lápiz</td> <td data-bbox="1089 1457 1328 1480">ASTM D3363</td> <td data-bbox="1333 1457 1549 1480">3H</td> </tr> <tr> <td data-bbox="846 1482 1084 1505">Tolerancia a radiación</td> <td data-bbox="1089 1482 1328 1505">ASTM D4082 / ANSI 5.12</td> <td data-bbox="1333 1482 1549 1505">Pasa a 5 mils</td> </tr> <tr> <td data-bbox="846 1507 1084 1551">Resistencia a la Cámara Salina</td> <td data-bbox="1089 1507 1328 1551">ASTM B117, 2000 horas</td> <td data-bbox="1333 1507 1549 1551">Sin Falla</td> </tr> <tr> <td data-bbox="846 1554 1084 1650">Coefficiente de Deslizamiento, solo zinc</td> <td data-bbox="1089 1554 1328 1650">AISC Especificación para juntas estructurales usando ASTM A 325 o ASTM A490 para tornillos</td> <td data-bbox="1333 1554 1549 1650">Clase A, 0.36</td> </tr> <tr> <td data-bbox="846 1652 1084 1696">Resistencia al Calor Húmedo</td> <td data-bbox="1089 1652 1328 1696">No inmersión</td> <td data-bbox="1333 1652 1549 1696">115 °F (46 °C)</td> </tr> </tbody> </table> <p>Proporciona un desempeño comparable con los productos formulados a las Especificaciones Federales: Mil-P-38336, Mil-P-46105, y SSPC Pintura 20</p>	Nombre de la prueba	Método de prueba	Resultado	Resistencia a la Abrasión	ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg carga	326 mg pérdida	Adherencia	ASTM D4541	6.7 MPa = 982 psi	Resistencia al Impacto Directo	ASTM D2794	60 in. lbs	Resistencia al Calor Seco	ASTM D2485	750°F(399°C)	Inmersión (sin recubrir)	1 año	Aceptable para: petróleo crudo, agua dulce y desmineralizada, gasolina	Resistencia a la Condensación de humedad	ASTM 4585, 100 °F (38 °C), 2000 horas	Sin Falla	Dureza al Lápiz	ASTM D3363	3H	Tolerancia a radiación	ASTM D4082 / ANSI 5.12	Pasa a 5 mils	Resistencia a la Cámara Salina	ASTM B117, 2000 horas	Sin Falla	Coefficiente de Deslizamiento, solo zinc	AISC Especificación para juntas estructurales usando ASTM A 325 o ASTM A490 para tornillos	Clase A, 0.36	Resistencia al Calor Húmedo	No inmersión	115 °F (46 °C)
Espesor húmedo:	5.0 - 8.0																																																																						
Espesor seco:	3.0 - 5.0																																																																						
Rendimiento:	200 - 332 pies ² /gal aprox. (4.90 - 8.14 m ² /lt)																																																																						
	@55°F(13°C)	@77°F(25°C)	@100°F(38°C)																																																																				
Resistente a la lluvia	1 hora	20-30 min.	15 mins Al																																																																				
Tacto:	30 minutos	15 minutos	5 mins																																																																				
Para Manejo:	3 horas	1-2 horas	20 mins																																																																				
Para repintar:	48 horas	18 horas	18 horas																																																																				
Para curar:	7 días	7 días	7 días																																																																				
Servicio de Inmersión:	14 días	14 días	14 días																																																																				
Nombre de la prueba	Método de prueba	Resultado																																																																					
Resistencia a la Abrasión	ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, 1 kg carga	326 mg pérdida																																																																					
Adherencia	ASTM D4541	6.7 MPa = 982 psi																																																																					
Resistencia al Impacto Directo	ASTM D2794	60 in. lbs																																																																					
Resistencia al Calor Seco	ASTM D2485	750°F(399°C)																																																																					
Inmersión (sin recubrir)	1 año	Aceptable para: petróleo crudo, agua dulce y desmineralizada, gasolina																																																																					
Resistencia a la Condensación de humedad	ASTM 4585, 100 °F (38 °C), 2000 horas	Sin Falla																																																																					
Dureza al Lápiz	ASTM D3363	3H																																																																					
Tolerancia a radiación	ASTM D4082 / ANSI 5.12	Pasa a 5 mils																																																																					
Resistencia a la Cámara Salina	ASTM B117, 2000 horas	Sin Falla																																																																					
Coefficiente de Deslizamiento, solo zinc	AISC Especificación para juntas estructurales usando ASTM A 325 o ASTM A490 para tornillos	Clase A, 0.36																																																																					
Resistencia al Calor Húmedo	No inmersión	115 °F (46 °C)																																																																					

Sherwin Williams de Centro América S.A. de C.V.

Bajo Licencia de The Sherwin Williams Company Cleveland, Ohio, Propietaria de las marcas registradas



Industrial
and
Marine
Coatings

ZINC CLAD[®] II ETHYL SILICATE INORGANIC ZINC-RICH COATING

PARTE E B69V3
PARTE F B69D11

Base
Polvo de zinc

Revisada 1/11

INFORMACION DEL PRODUCTO

6.02

SISTEMAS RECOMENDADOS	PREPARACION DE SUPERFICIE																																																												
<p>Acero, Primario/Acabado en Zinc, inmersión o atmosférico: 1 mano Zinc Clad II Ethyl Silicate @ 2.0 - 4.0 mils eps</p> <p>Acero, Recubrimiento Acrílico, atmosférico: 1 mano Zinc Clad II Ethyl Silicate @ 2.0 - 4.0 mils eps 2 manos DTM Acrylic Coating @ 2.5 - 4.0 mils eps/cpa</p> <p>Acero, Acabado Alquitrán de Hulla Epóxico, atmosférico: 1 mano Zinc Clad II Ethyl Silicate @ 2.0 - 4.0 mils eps 1 cpa. Hi-Mil Sher-Tar Epoxy @ 16.0 - 20.0 mils eps</p> <p>Acero, Recubrimiento Epóxico, atmosférico: 1 mano Zinc Clad II Ethyl Silicate @ 2.0 - 4.0 mils eps 1-2 manos Macropoxy HS @ 3.0 - 6.0 mils eps/cpa</p> <p>Acero, Recubrimiento Epóxico, atmosférico: 1 mano Zinc Clad II Ethyl Silicate @ 2.0 - 4.0 mils eps 2 manos. Tile-Clad HS Epoxy @ 3.0 - 4.0 mils eps/mano</p> <p>Acero, Recubrimiento de Uretano, atmosférico: 1 mano Zinc Clad II Ethyl Silicate @ 2.0 - 4.0 mils eps 1 mano Macropoxy HS @ 3.0 - 6.0 mils eps 1 mano Sherthane 2K Urethane @ 2.0 - 4.0 mils eps</p>	<p>La superficie debe de estar limpia, seca y en buenas condiciones. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño, para asegurar una buena adherencia.</p> <p>Refiérase al boletín de aplicación del producto para una información detallada de preparación de la superficie.</p> <p>Mínima preparación recomendada de la superficie:</p> <p>Hierro y Acero: Atmosférico SSSP-SP6/ NACE 3, 2 mil perfil Inmersión: SSSP-SP10/ NACE 2, 2 mil perfil</p> <table border="1" data-bbox="828 714 1550 913"> <thead> <tr> <th colspan="6">Preparación de Superficie Estándar</th> </tr> <tr> <th>Condición de la Superficie</th> <th>ISO 8501-1</th> <th>STD Sueco</th> <th>SSPC</th> <th>NACE</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Metal blanco</td> <td>B57079:A1</td> <td>Sa 3</td> <td>Sa 3</td> <td>SP 5</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Metal casi blanco</td> <td>Sa 2.5</td> <td>Sa 2.5</td> <td>Sa 2.5</td> <td>SP 10</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Chorro de arena a metal gris comercial</td> <td>Sa 2</td> <td>Sa 2</td> <td>Sa 2</td> <td>SP 6</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Chorro abrasivo grado Brush-off</td> <td>Sa 1</td> <td>Sa 1</td> <td>Sa 1</td> <td>SP 7</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Limpieza con herramienta manual</td> <td>Oxidado C St 2</td> <td>C St 2</td> <td>C St 2</td> <td>SP 2</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Picado y oxidado D St 2</td> <td>D St 2</td> <td>D St 2</td> <td>SP 2</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Limpieza con herramienta mecánica</td> <td>Oxidado C St 3</td> <td>C St 3</td> <td>C St 3</td> <td>SP 3</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Picado y oxidado D St 3</td> <td>D St 3</td> <td>D St 3</td> <td>SP 3</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>	Preparación de Superficie Estándar						Condición de la Superficie	ISO 8501-1	STD Sueco	SSPC	NACE		Metal blanco	B57079:A1	Sa 3	Sa 3	SP 5	1	Metal casi blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2	Chorro de arena a metal gris comercial	Sa 2	Sa 2	Sa 2	SP 6	3	Chorro abrasivo grado Brush-off	Sa 1	Sa 1	Sa 1	SP 7	4	Limpieza con herramienta manual	Oxidado C St 2	C St 2	C St 2	SP 2	-		Picado y oxidado D St 2	D St 2	D St 2	SP 2	-	Limpieza con herramienta mecánica	Oxidado C St 3	C St 3	C St 3	SP 3	-		Picado y oxidado D St 3	D St 3	D St 3	SP 3	-
Preparación de Superficie Estándar																																																													
Condición de la Superficie	ISO 8501-1	STD Sueco	SSPC	NACE																																																									
Metal blanco	B57079:A1	Sa 3	Sa 3	SP 5	1																																																								
Metal casi blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2																																																								
Chorro de arena a metal gris comercial	Sa 2	Sa 2	Sa 2	SP 6	3																																																								
Chorro abrasivo grado Brush-off	Sa 1	Sa 1	Sa 1	SP 7	4																																																								
Limpieza con herramienta manual	Oxidado C St 2	C St 2	C St 2	SP 2	-																																																								
	Picado y oxidado D St 2	D St 2	D St 2	SP 2	-																																																								
Limpieza con herramienta mecánica	Oxidado C St 3	C St 3	C St 3	SP 3	-																																																								
	Picado y oxidado D St 3	D St 3	D St 3	SP 3	-																																																								
	ENTINTADO																																																												
	No entinte.																																																												
	CONDICIONES DE APLICACIÓN																																																												
	<p>Temperatura: aire y superficie: 0°F(-18°C) mínima 120°F(49°C) máxima material: 40°F(4.44°C) mínima Al menos 5°F(3°C) por arriba del punto de rocío</p> <p>Humedad Relativa: 40% - 90% máxima</p> <p>Refiérase al Boletín de Aplicación del producto para información detallada de la aplicación.</p>																																																												
	PRESENTACION																																																												
	<p>Envase: 5 galones (19 L) mezclado</p> <p>Parte E: 3.75 galones (14.2 L) en un envase de 5 galones (19 L)</p> <p>Parte F: 73 lb (33.1 Kg) de polvo de zinc</p> <p>Peso por galón (litro): 20.9 ± 0.2 lb (2.5 ± 0.02 kg) mezclado.</p>																																																												
	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD																																																												
	<p>Refiérase a la hoja MSDS (hoja de seguridad) antes de usar</p> <p>La información técnica e instrucciones publicadas estan sujetas a cambio sin previo aviso. Contacte a su Representante Sherwin Williams para mayor información técnica e instrucciones</p>																																																												



Industrial
and
Marine
Coatings

ZINC CLAD[®] II ETHYL SILICATE INORGANIC ZINC-RICH COATING

PARTE E B69V3
PARTE F B69D11

Base
Polvo de zinc

Revisada 1/11

BOLETIN DE APLICACION

6.02

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACIÓN		
<p>La superficie debe de estar limpia, seca y en buenas condiciones. Remueva todo el aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y demás material extraño para asegurar una adherencia adecuada.</p> <p>Hierro y Acero, servicio atmosférico: La preparación mínima de la superficie es limpiando con herramienta de mano de acuerdo con SSPC-SP2. Remueva todo el aceite y grasa de la superficie limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP1. Para un mejor desempeño, utilice la limpieza a chorro comercial de acuerdo con SSPC-SP6, limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (2.0 mils). Imprima la superficie de cualquier acero desnudo en un tiempo de 8 horas o antes de que la oxidación superficial ocurra.</p> <p>Hierro y Acero, servicio de inmersión Remueva todo el aceite y grasa de la superficie limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP1. La preparación mínima de la superficie es limpiando a chorro a metal casi blanco de acuerdo con SSPC-SP10, limpie a chorro todas las superficies utilizando un abrasivo agudo, angular para un perfil óptimo de la superficie (2-3 mils). Remueva todas las salpicaduras de la soldadura y redondee todas las orillas afiladas. Imprima cualquier acero descubierto el mismo día que se haya limpiado.</p> <p>Aluminio Remueva todo el aceite, grasa, suciedad, óxido, y demás material extraño limpiando con solvente de acuerdo con SSPC-SP1.</p> <p>Acero Galvanizado Permita que se intemperice por un mínimo de seis meses antes de recubrir. Limpie con solvente de acuerdo con SSPC-SP1 (el solvente recomendado es el Nafta VM&P). Cuando no sea posible la intemperización, o la superficie haya sido tratada con cromatos o silicatos, primero limpie con solvente de acuerdo con SSPC-SP1 y aplique un parche de prueba. Permita que se seque la pintura por lo menos una semana antes de probar la adherencia. Si la adherencia es débil, será necesario aplicar el chorro a ráfaga de acuerdo con SSPC-SP7 para remover estos tratamientos. El galvanizado oxidado requiere un mínimo de limpieza con herramienta de mano de acuerdo con SSPC-SP2, imprima el área el mismo día que se limpió.</p> <p>Concreto y Mampostería, servicio atmosférico: Para la preparación de la superficie, refiérase a NACE 6/SSPC-SP13. Las superficies deben de estar completamente limpias y secas. El concreto y el mortero deben de estar curados al menos 28 días @ 75°F (24°C). Remueva todo el mortero suelto y material extraño. La superficie debe de estar libre de lechada, polvo de concreto, suciedad, agentes liberadores de cimbra, membranas de curado con la humedad, cemento suelto y endurecedores. Llène los orificios, bolsas de aire y otros huecos con un compuesto para parchar cemento. La mampostería intemperizada y los precolados de cemento suave o poroso deben ser limpiados a chorro de ráfaga o con herramienta eléctrica para remover la contaminación mal adherida y para obtener una superficie dura y firme. Se debe remover la lechada mordentando con una solución al 10% de ácido muriático y neutralizando completamente con agua.</p> <p>Concreto, Servicio de Inmersión: Para la preparación de la superficie, refiérase a SSPC-SP13/NACE6, Sección 4.3.1 ó 4.3.2</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 una 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 o está mal intemperizada, limpie la superficie hasta el sustrato firme y trate como una nueva superficie como se menciona arriba.</p>	<p>Temperatura: 35°F (1.7°C) m ínima, 120°F(45°C) máxima (aire y superficie) 40°F (4.5°C) m ínima, 120°F(45°C) máxima (material) Al menos (3°C) 5°F por arriba del punto de rocío</p> <p>Humedad Relativa: 85% máxima</p> <tr> <th colspan="2" data-bbox="816 674 1572 751">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 purge el equipo de aspersión antes de usar con el reductor enlistado. Cualquier reducción debe estar acorde con regulaciones existente de VOC, ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.</p> <p>Reductor/Limpieza.....Reductor R7K54</p> <p>Aspersión sin Aire Bomba 30:1 Presión 2800 - 3000 psi Manguera 1/4"(6.35 mm) ID Boquilla017" - .023"(0.432 - 0.584 mm) Filtro malla 60 Reducción la que se necesite hasta un 10% por volumen</p> <p>Aspersión 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 Reducción la que se necesite hasta un 10% por volumen Requiere de separadores de aceite y humedad</p> <p>Brocha Brocha Nylon/Poliéster o Cerda Natural Reducción no se recomienda</p> <p>Rodillo Felpa 3/8"(9.53 mm) avitelado con corazón fenólico Reducción no se recomienda</p> <p>Si el equipo de aplicación en específico enlistado arriba no está disponible, se puede substituir por equipo equivalente.</p>	HERRAMIENTAS DE APLICACIÓN	
HERRAMIENTAS DE APLICACIÓN			



Industrial
and
Marine
Coatings

ZINC CLAD[®] II ETHYL SILICATE INORGANIC ZINC-RICH COATING

PARTE E B69V3
PARTE F B69D11

Base
Polvo de zinc

BOLETÍN DE APLICACIÓN

Revisada 1/11

6.02

PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN

Se debe completar la preparación de la superficie como se indica: Mezcle los contenidos de cada componente completamente mediante agitación mecánica. Asegúrese que no quede ningún pigmento en el fondo de la lata. Luego combine 1 parte por volumen de la Parte A con 1 parte por volumen de la Parte B. Agite completamente la mezcla mediante agitación mecánica. Permita la inducción del material como se indica antes de la aplicación. Agite de nuevo antes de usar.

Si se utiliza un solvente reductor, agregue solamente después de que ambos componentes hayan sido completamente mezclados, después de la inducción.

Aplice la pintura al espesor de película y rendimiento recomendados como se indica a continuación:

Esesor de Aplicación Recomendado por capa:

Esesor húmedo:	7.0 - 13.5 mils
Esesor seco:	5.0 - 10.0 mils
Rendimiento:	116 - 232 pies ² /gal aprox. (10.75 - 21.5 m ² /gal)

NOTA: Las aplicaciones con brocha o rodillo podrían requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película, y uniformidad de la apariencia

Tiempo de Secado @ 7.0 mils húmedo y 50% RH:

	@ 40°F(4.4°C)	@77°F(25°C)	@100°F(38°C)
Al Tacto:	4-5 horas	2 horas	1½ horas
Para manejo:	48 horas	8 horas	4½ horas
Para repintar:			
mínimo:	48 horas	8 horas	4½ horas
máximo:	1 año	1 año	1 año
curar:			
servicio	10 días	7 días	4 días
inmersión	14 días	7 días	4 días

Si se excede el tiempo de recubrimiento máximo, lije la superficie antes de recubrir.

El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.

Vida de la

mezcla: 10 horas 4 horas 2 horas

Tiempo de

Inducción: 30 minutos 30 minutos 15 minutos

Vida en

Cuando se utiliza como capa intermedia en sistemas multi-capa:

Tiempo de Secado @ 7.0 mils húmedo y 50% RH:

	@ 40°F(4.4°C)	@77°F(25°C)	@100°F(38°C)
Al Tacto:	3 horas	1 hora	1 hora
Para manejo:	48 horas	4 horas	2 horas
Para repintar:			
mínimo:	16 horas	4 horas	2 horas
máximo:	1 año	1 año	1 año

La aplicación de capas a espesores por arriba del máximo o debajo del mínimo recomendado puede afectar adversamente el desempeño del producto

TIPS DE DESEMPEÑO

Recubra en franjas todas las grietas, soldaduras y ángulos agudos para prevenir una falla prematura en estas áreas.

Cuando utilice la aplicación por aspersión, trasape 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.

El rendimiento se calcula en base al volumen de sólidos y no incluye el factor de pérdida en la aplicación debido al perfil de la superficie, 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.

La reducción excesiva del material puede afectar el espesor de la película, la apariencia y la adherencia.

No mezcle el material previamente catalizado con otro nuevo. No aplique el material por arriba de la vida de la mezcla recomendada.

Para prevenir el bloqueo del equipo de aspersión, limpie el equipo antes de usar o antes de un período de paro prolongado con el Reductor R7K54.

El entintado no es recomendable para servicio de inmersión

El uso de Acelerador Quik-Kick Epoxy es aceptable. Véase página 4.99 para más detalles.

Refiérase a la hoja de información del Producto para características y propiedades de desempeño adicionales.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie los derrames y salpicaduras inmediatamente con el Reductor R7K54. Limpie las herramientas inmediatamente después de usar con el Reductor R7K54. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice cualquier solvente.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

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.