



DATOS TÉCNICOS, CERTIFICACIONES Y NORMAS

DATOS TÉCNICOS Z.R.C. es un recubrimiento de zinc metálico con un aglutinante orgánico. Debido a su formulación única, Z.R.C. es aceptado en el Programa de Componentes de Underwriter's Laboratories, Inc.

TIPO: Compuesto líquido orgánico de zinc, de empaque sencillo, premezclado y listo para aplicar.

ACABADO: Gris claro mate.

COBERTURA TEÓRICA: 41.81 M² (450 Ft²) por galón, con un espesor de película seca de 0.038 mm (1.5 mils.).

CONTENIDO DE ZINC METÁLICO: 95% en peso en la película seca.

PUNTO DE INFLAMACIÓN: 40° C (104° F) (M. SETA).

PESO POR GALÓN: 10.886 Kg. (24 libras).

CONTENIDO DE SÓLIDOS: 52% en volumen.

VISCOSIDAD: 1900 cps. Copa Brookfield No 6 a 100 RPM, a 25° C.

MÁX. TEMP. DE SERVICIO: 399° C (750° F) (temp. del aire circundante).

PESO ESPECÍFICO: 2.797

CONDUCTIVIDAD ELÉCTRICA (RESISTIVIDAD): 73 Megohmios, en cubo de 3 mils. por lado.

RESISTENCIA AL IMPACTO: Mayor de 30 pulg.-lbs. (extrusión) (según ASTM-D968-51).

RESISTENCIA A LA ABRASIÓN: 11.5 lts. por cada 25.4 micras (1 mil.) de película seca (probado con 3 mils. de película seca) (según ASTM-D968-51)

VIDA EN BOTE ABIERTO: Al menos 24 hrs.

VIDA EN ANAQUEL:

- Presentación en lata: 3 años mínimo.
- Presentación en aerosol: 1 año como mínimo.

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE.

Dependerá de la condición de la superficie y del servicio que se desee. Los siguientes son algunos ejemplos típicos.

Grasa y aceite- Limpieza con solventes según SSPC-SP1-63

Óxido en escamas- 95% Limpieza con herramienta mecánica según SSPC-SP3-63.

Cascarilla de laminación- Chorreado con arena (comercial) según SSPC-SP6-63

Inmersión en agua (38°C=100° F máximo) Chorreado con arena (cerca metal blanco) según SSPC-SP10-63T.

APLICACIÓN DEL Z.R.C.

ROCIADO A PISTOLA (tipo compresor de baja presión).

Presión del aire: 50 lbs. **Presión de fluido:** 15-20 lbs.

Orificio de boquilla: 80/1000 ths. (0.080).

Reducción de Viscosidad: 4 partes de Z.R.C por 1 de Thinner XXX (especial) ó 16 partes de Z.R.C. por 1 de Xilol o Xileno

ROCIADO A PISTOLA (tipo sin aire-airless).

Bomba: 30:1

Manguera: ½" diámetro interior Tipo airless

Orificio de boquilla: 60°-26/1000 (0.026)

Tipo de boquilla: De carburo de tungsteno, reversible, (autolimpiadora)

Filtro: Se recomienda su completa remoción.

Sin embargo de ser utilizado, que sea de malla no menor de 30.

Viscosidad: No se necesita reducción.

CERTIFICACIONES Y NORMAS

DATOS CONFORME A ESPECIFICACIONES Y PRUEBAS.

Z.R.C. cumple y excede la norma Federal americana DOD-P-21035A, antes MIL-P-21035 (Reparación de galvanizado).

Z.R.C. cumple y excede la norma Federal americana MIL-P-26915A, (Primarios ricos en zinc para la fuerza aérea).

Z.R.C. puede ser usado bajo la norma federal estadounidense MIL-P-26433 (Torres en clima templado y ártico).

Z.R.C. rebasa 3,000 hrs. de cámara salina sin fallo (ASTM Des. B117).

Z.R.C. pasó la prueba de Preece (ASTM Des. A239-41) para galvanizado en caliente.

Z.R.C. resiste temperaturas superiores a 399° C (750° F) con calor intermitente y seco.

Z.R.C. cumple y excede la norma canadiense I-GP-181A (Recubrimientos con zinc).

Z.R.C. cumple y excede la norma ASTM Des. A-780 (Reparación de galvanizado por inmersión en caliente dañado).

Z.R.C. cumple y excede la norma SSPC- Paint 20 (Primarios ricos en zinc).

UNDERWRITER'S LABORATORIES, INC.

Z.R.C. es aceptado en el Programa de Componentes de Underwriter's Laboratories, Inc.

PRESENTACIONES: Bidón de 13.247 lts. (3.5 galones); lata de 3.785 lts. (1 galón); lata de 0.946 lts. (1/4 de galón); y aerosol de 0.118 lts. (12 onzas).

TIEMPO DE SECADO: Seca al tacto en 20-30 minutos (en ambiente seco).

TIEMPO PARA SEGUNDA CAPA:

Después de 12 hrs. Bajo ciertas condiciones este tiempo puede reducirse.

TIEMPO PARA PINTURA DE

ACABADO: Después de 24-48 hrs., Z.R.C. puede ser recubierto con pinturas de tipo: acrílico, hule clorado, epóxico, uretano o vinílico.

Procedimiento recomendado:

Conecte la manguera directamente a la bomba, sin filtro, con una longitud máxima de manguera de 15.24 mts (50ft). Use la menor presión posible; empiece con 1500 lbs. e incremente según vaya requiriendo para un buen rociado.

BROCHA O RODILLO

Agítese y úsese sin rebajar.

LIMPIEZA DEL EQUIPO

Usar nuestro Thinner XXX (especial), **Xilol** o Xileno

AUTORIZACIÓN DE LA F.D.A.

Z.R.C. ha sido autorizado por la Food and Drug Administration de los E.E.U.U. , bajo la norma 21CFR175.390, para ser usado como recubrimiento en contacto con alimentos, en recipientes reutilizables para almacenamiento, manejo y transporte de los mismos.

ACEPTACIÓN POR USDA..

Z.R.C. ha sido aceptado por el Departamento de Agricultura de los E.E.U.U., (USDA) para ser utilizado en las áreas de proceso y almacenaje de productos cárnicos (de res y de ave) preparados bajo inspección federal.

OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO.

Z.R.C. proporciona una protección de larga duración que no requiere mantenimiento especial alguno más allá de una rutinaria inspección del estado superficial del recubrimiento.

CUMPLE CON LA NORMA CFE-P26

COSTO

El costo inicial del Z.R.C. es más que compensado por los ahorros sustanciales que se obtienen en mantenimiento y por el incremento en la vida útil de las superficies protegidas en Z.R.C.

APARIENCIA

El color normal de un recubrimiento con Z.R.C. (Galvalite) es gris claro mate muy parecido al del galvanizado por inmersión en caliente.

Z.R.C. TAMBIÉN VIENE EN AEROSOL.

El compuesto para galvanización en frío Z.R.C. también se halla disponible en forma de aerosol (spray), aportando los siguientes beneficios adicionales:

- Máxima facilidad de uso
- Ideal para trabajos pequeños, tales como protección de soldaduras o retoques de galvanizado dañado.
- Ideal para proteger zonas de difícil acceso.
- Con boquilla rociadora inatascable.
- Un solvente que no daña la capa de ozono (no contiene Clorofluorocarbonos).
- Evita al usuario limpieza de equipo.



TECNOLOGIAS ANTICORROSIVAS, S.A. DE C.V.

Blvd. Orden de Malta No. 514

Urb. Santa Elena, Antiguo Cuscatlán

La Libertad, El Salvador, C.A.

Tel. 503 2524-0035 Fax. 503 2524-0036 info@tecnacor.com