

## 6 1 0 2

### Fondo epoxi zinc rich

#### especificaciones

Color	Gris
Brillo	Semi mate
Molienda	3
Viscosidad	35 seg mezclando (A+B)
Peso específico	2,03 gr/cm <sup>3</sup>
No volátil	80%
Diluyente	4600
Relación de mezcla	20 medidas (en peso) de parte A 20 medidas (en peso) de parte B 60 medidas (en peso) de parte C
Vida útil de la mezcla	4 Hs
Forma de curado	Por reacción química entre los 2 componentes líquidos (A y B)
Rendimiento	10 m <sup>2</sup> /Lt para lograr 53 µm de espesor seco
Tiempo de secado	al tacto 30 - 60 min. duro 4 - 10 Hs
Presentación	10 Kg

Nota: todos los ensayos fueron realizados a 20° C

#### Características

Material de tres componentes.

Producto que combina las propiedades de las resinas epoxies curadas con poliamidas / aminos y zinc en polvo finamente dividido para conformar una inmejorable protección anticorrosiva en recubrimientos orgánicos.

Producto de alto contenido de zinc.

Protección catódica. El zinc actúa como metal de sacrificio oxidándose antes que el metal ferroso de la superficie, el óxido de zinc formado ocluye los intersticios de la propia película logrando una mayor resistencia a los agentes corrosivos.

#### Usos

Fondo anticorrosivo por excelencia para revestimientos de curado por reacción.

Alta protección sobre metales ferrosos oxidables.

Recomendado para la protección de puentes, soportes de alta envergadura, exterior de tanques, equipos y máquinas industriales, cañerías, carrocerías de transporte crítico, estructuras de soporte que se encuentren en lugares húmedos y toda superficie ferrosa que requiera una especial exigencia frente a los agentes atmosféricos.

Mantenimiento industrial.

Puede emplearse como protección temporaria.

## Preparación de la superficie

---

La superficie a pintar debe encontrarse seca, libre de grasas, aceites, polvo o pinturas mal adheridas.

El arenado o granallado son las mejores opciones para lograr adherencia. De lo contrario se puede lijar para lograr mordiente.

En caso de usarse para inmersión es aconsejable el arenado, para así lograr una mejor adherencia al sustrato.

## Aplicación

---

Los tres componentes deben mezclarse cuidadosamente:

En PESO: 20 medidas de A + 20 medidas de B + 60 medidas de C

Agitar durante 5 - 10 minutos antes de su utilización para su prerreacción.

Bajo ningún motivo esta proporción debe ser variada.

Una vez logrado el tiempo de prerreacción, se diluye con diluyente epoxi (4600) para lograr la viscosidad de aplicación.

Se procede a su aplicación sobre la superficie logrando cubrirla en su totalidad, transcurrido un tiempo de 8 - 24 horas según sean las condiciones ambientales se aplica la mano siguiente. No se puede aplicar después de este intervalo de tiempo porque la película se encuentra demasiado seca y disminuye la adherencia entre las películas de pinturas, si el tiempo entre mano y mano excede las 24 horas es necesario un tratamiento de superficie (lijado) para originar mordiente.

La aplicación se realiza a soplete.

Los retoques pueden hacerse con pincel.

**IMPORTANTE:** una vez hecha la mezcla de los tres componentes debe ser agitada en forma constante para impedir la sedimentación de zinc metálico, si esto ocurriera debe homogeneizar antes de aplicarlo.

Sobre este fondo epoxi puede aplicarse diversos esmaltes de terminación: caucho clorado, poliuretánico y epoxi.

En el momento de la aplicación la temperatura ambiental no debe ser inferior a 10°C ni superior a 30°C; la humedad relativa no debe ser superior a 85% y el sustrato debe tener una temperatura superior a la temperatura de punto de rocío para evitar condensaciones. En ambientes cerrados la ventilación debe ser adecuada para la eliminación de vapores de los disolventes que contiene la pintura.

**Nota:** Para más información solicitar la Material Safety Data Sheet (MSDS): 6102-