

VIGOR ZN 302 SR EVO

DESCRIPCIÓN

Imprimación de dos componentes silicato de zinc epoxi

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Excelentes propiedades anticorrosivas
- Curado rápido
- Fácil de manejar
- Cura a temperaturas de hasta -5°C (23°F)
- Bajo riesgo de agrietamiento
- Las capas de acabado deben ser insaponificables
- Disminución de la generación de sal de zinc
- Se puede repintar sin necesidad de capa de enganche
- Certificado ACQPA 21251

COLORES Y BRILLO

- Azul verdoso
- Mate

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos para el producto mezclado	
Número de componentes	Dos
Densidad	2,0 kg/l (16,4 lb/US gal)
Volumen de sólidos	63 ± 2%
COV (Suministrado)	max. 380,0 g/l (aprox. 3,2 lb/gal)
Espesor de película seca recomendado	50 - 100 µm (2,0 - 4,0 mils) dependiendo del sistema
Rendimiento teórico	12,6 m ² /l para 50 µm (505 ft ² /US gal para 2,0 mils)
Seco al tacto	10 minutos
Intervalo de repintado	Mínimo: 25 minutos Máximo: 12 meses
Estabilidad del envase	Base: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco Endurecedor: al menos 24 meses cuando se almacena en lugar seco y fresco

Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES - Espesor de la película seca y rendimiento teórico
- Ver DATOS ADICIONALES - Intervalos de repintado
- Ver DATOS ADICIONALES - Tiempo de curado

VIGOR ZN 302 SR EVO

CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

Condiciones del sustrato

- Acero; chorreado según ISO-Sa2½, perfil de rugosidad 40 - 70 micras

Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- Es aceptable la temperatura del sustrato a -5°C (23°F) durante la aplicación siempre que esté seco y libre de hielo
- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado deberá estar al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío
- In order to obtain the maximum resistance against chemical and mechanical influences the substrate temperature should be above 40°C (104°F) during application and curing

INSTRUCCIONES DE USO

Proporción de mezcla en volumen: base a endurecedor 80 : 20

- La temperatura de la mezcla base y endurecedor estará, preferiblemente, por encima de 15°C (59°F), si no fuera así se podría requerir la adición de disolvente para conseguir la viscosidad de aplicación
- La adición de un exceso de disolvente reducirá la resistencia al descuelgue y ralentizará el curado
- De ser necesario, se debe añadir el disolvente después de mezclar los componentes

Tiempo de inducción

10 minutos

Vida de la mezcla

4 horas a 20°C (68°F)

PISTOLA CON AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 21-06

Volumen de disolvente

15 - 20%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

1.6 mm (aprox. 0.063 pulgadas)

Presión en boquilla

0,3 - 0,6 MPa (aprox. 3 - 6 bar; 44 - 87 p.s.i.)



VIGOR ZN 302 SR EVO

PISTOLA SIN AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 21-06

Volumen de disolvente

5 - 15%, dependiendo del espesor recomendado y de las condiciones de aplicación

Orificio de boquilla

Aprox. 0.38 - 0.53 mm (0.015 - 0.021 pulgadas)

Presión en boquilla

18,0 - 20,0 MPa (approx. 180 - 200 bar; 2611 - 2901 p.s.i.)

BROCHA/RODILLO

- No se recomienda aplicación a rodillo
- Solamente en áreas pequeñas (retoque y reparación)

Disolvente recomendado

THINNER 21-06

Volumen de disolvente

0 - 5%

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

Disolvente 90-53

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
50 µm (2,0 mils)	12,6 m ² /l (505 ft ² /US gal)
100 µm (4,0 mils)	6,3 m ² /l (253 ft ² /US gal)

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 50 µm (2.0 mils)						
Repintado con ...	Intervalo	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Con diferentes epoxi de dos componentes	Mínimo	1 hora	45 minutos	30 minutos	25 minutos	20 minutos
	Máximo	12 meses	12 meses	12 meses	12 meses	12 meses

VIGOR ZN 302 SR EVO

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 80 µm (3.1 mils)						
Repintado con ...	Intervalo	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Con diferentes revestimientos epoxi de dos componentes	Mínimo	1,5 horas	1 hora	50 minutos	40 minutos	35 minutos
	Máximo	12 meses	12 meses	12 meses	12 meses	12 meses

Notas:

- La superficie debe estar seca y sin contaminación
- Está permitido un intervalo de varios meses si está expuesto en condiciones interiores
- Las imprimaciones de zinc pueden formar sales de zinc en la superficie; preferiblemente deberían de ser pintadas lo antes posible
- Antes de repintar cualquier superficie visible la contaminación debe eliminarse mediante limpieza con lijado, barrido o limpieza mecánica

Tiempo de curado para espesor seco hasta 80 µm (3.1 mils)		
Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Seco para manipular
-5°C (23°F)	1 hora	1,5 horas
0°C (32°F)	40 minutos	1 hora
10°C (50°F)	25 minutos	50 minutos
20°C (68°F)	10 minutos	40 minutos
30°C (86°F)	menos de 10 minutos	35 minutos

Nota: Se deberá mantener una ventilación adecuada durante la aplicación y el curado

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para las pinturas y disolventes recomendados, ver hojas de información 1430, 1431 y las fichas de seguridad de los productos
- Esta es una pintura base disolvente y hay que tomar precauciones para evitar la inhalación del nebulizado, al igual que evitar el contacto de la pintura húmeda con la piel y los ojos

DISPONIBILIDAD MUNDIAL

PPG Protective and Marine Coatings tiene siempre el objetivo de suministrar exactamente los mismos productos de protección y recubrimiento en todo el mundo. Sin embargo, en ocasiones resulta necesario llevar a cabo ligeras modificaciones de los productos para adaptarlos a la legislación nacional o a las condiciones locales. En dichas circunstancias, se utiliza una ficha de datos de producto alternativa.



VIGOR ZN 302 SR EVO

REFERENCIAS

• Tablas de conversión	HOJA DE INFORMACION	1410
• Explicación de fichas técnicas de productos	HOJA DE INFORMACION	1411
• Precauciones de seguridad	HOJA DE INFORMACION	1430
• Seguridad para la salud en espacios reducidos – Peligros de exposición y toxicidad	HOJA DE INFORMACION	1431
• Seguridad del trabajo en espacios reducidos	HOJA DE INFORMACION	1433
• Directrices para el uso de la ventilación	HOJA DE INFORMACION	1434
• Preparación de las superficies	HOJA DE INFORMACION	1490

GARANTIA

PPG Protective and Marine Coatings garantiza (i) que es titular del producto; (ii) que la calidad del producto cumple las especificaciones de PPG en vigor en el momento de su producción, y (iii) que el producto se entrega libre de cualquier reclamación legítima de terceros por uso indebido de patentes estadounidenses asociadas al producto. ESTAS SON LAS ÚNICAS GARANTÍAS QUE PPG Protective and Marine Coatings OFRECE. PPG DECLINA CUALQUIER OTRA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA CONTEMPLADA POR LA LEY O POR LAS PRÁCTICAS COMERCIALES, LO QUE INCLUYE DE FORMA NO EXHAUSTIVA CUALQUIER GARANTÍA DE IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO O USO PARTICULAR. Cualquier reclamación que se presente bajo esta garantía deberá ser presentada por el Comprador directamente a PPG, mediante comunicación escrita en un plazo máximo de cinco (5) días desde la detección del defecto, pero en ningún caso más allá de la fecha de caducidad del producto o, en todo caso, no más tarde de un año a contar desde la fecha de entrega del producto al Comprador (tendrá validez la opción que sea más temprana). El Comprador no podrá hacer uso de la garantía si no notifica la no conformidad a PPG del modo indicado.

LIMITACIONES DE RESPONSABILIDAD

PPG Protective and Marine Coatings NO SERÁ RESPONSABLE EN NINGÚN CASO Y BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA (INCLUIDA NEGLIGENCIA DE CUALQUIER TIPO, RESPONSABILIDAD ESTRICTA O DAÑOS) DE CUALQUIER DAÑO INDIRECTO, ESPECIAL, CASUAL O CONSECUENTE RELACIONADO, DERIVADO O RESULTANTE DE CUALQUIER USO QUE SE DÉ AL PRODUCTO. La información que contiene el presente documento tiene carácter exclusivamente orientativo y está basada en pruebas de laboratorio que PPG Protective and Marine Coatings considera fiables. PPG Protective and Marine Coatings podrá modificar la información contenida en el presente documento en cualquier momento como resultado de su experiencia práctica y el desarrollo continuo del producto. Todas las recomendaciones o sugerencias relacionadas con el uso de los productos de PPG Protective and Marine Coatings, ya se emitan en forma de documentación técnica, en respuesta a una consulta específica o de otra manera, se basan en datos que, según el conocimiento de PPG Protective and Marine Coatings, son fiables. El producto y la información relacionada están diseñados para usuarios con los conocimientos necesarios y la cualificación exigida por la industria. El usuario final es responsable de determinar la idoneidad del producto para su aplicación concreta. Se considera que el Comprador ha hecho las verificaciones oportunas por su cuenta y riesgo. PPG Protective and Marine Coatings no tiene control sobre la calidad o condición del sustrato, o sobre cualquier factor que afecte al uso y la aplicación del producto. Por consiguiente, PPG Protective and Marine Coatings no acepta ninguna responsabilidad originada por cualquier pérdida, lesión o daño resultante del uso del producto o de la presente información (salvo acuerdo por escrito en contrario). Si existen variaciones en el entorno de aplicación, cambios en los procedimientos de uso o extrapolación de datos, los resultados podrían ser insatisfactorios. Este documento prevalecerá sobre cualquier versión anterior. El Comprador deberá asegurarse de que esta información se mantiene vigente antes de utilizar el producto. La documentación actualizada referente a todos los productos de protección y recubrimiento para aplicaciones navales de PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en www.ppgpmc.com. [La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

