

Imprimador con alto contenido de zinc COV de 2.1

# ZNP-300/301

Imprimador epóxico orgánico de dos componentes con alto contenido de zinc y alto contenido de sólidos, para estructuras de acero y otras superficies de acero semiduro que pueden estar expuestas a ambientes extremos. Este producto contiene > 80% de zinc en película seca (por peso) y es de color gris rojizo.

El ZNP-300 se puede recubrir directamente con AUE-280, AUE-300 o AUE-370; sin embargo, para lograr máximo rendimiento y máxima protección contra la corrosión se debe aplicar un imprimador epóxico intermedio antes de aplicar el recubrimiento final.

## Características y ventajas

- Excelente adherencia
- Magnífica resistencia contra la corrosión
- Alto contenido de metal zinc en película seca

## Productos asociados

- Endurecedor ZNP-301
- Solvente exento**  
Mezcla exenta TFS321-50

### Recomendaciones para imprimadores con COV máximo de 2.1

**Constantes físicas** Todos estos valores son teóricos y se aplican al producto listo para rociar. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación

Combinación RTS	ZNP-300 : ZNP-301	ZNP-300 : ZNP-301 : TFS321-50
Proporción de volumen:	4 : 1	4 : 1 : 0.5
Categoría de uso aplicable	Imprimador	Imprimador
COV real (g/L)	236	216
COV real (lb/gal)	1.97	1.80
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	249	249
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	2.08	2.08
Densidad (g/L)	2949	2773
Densidad (lb/gal)	24.6	23.1
% de peso de volátiles	10.4%	13.3%
% de peso de agua	0.02%	0.03%
% de peso de exentos	2.3%	5.5%
% de volumen de agua	0.05%	0.07%
% de volumen de exentos	5.1%	13.7%
Porcentaje de sólidos (por peso)	89.6%	86.7%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	67.7%	61.6%
Reactivo fotoquímicamente	Sí	Sí
Contaminantes peligrosos del aire (HAP)	< 0.1 lb/gal	< 0.1 lb/gal

**Recomendación para el sistema que cumple los lineamientos publicados sobre el contenido de COV más bajo. El usuario deberá utilizar los componentes y las proporciones de mezcla que se indican para cumplir el COV objetivo.**

### Recomendaciones para imprimadores con COV máximo de 2.8

**Constantes físicas** Todos estos valores son teóricos y se aplican al producto listo para rociar. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación

Combinación RTS	*ZNP-300 : ZNP-301 : (solventes Q50/Q70/Q80/Q160/TFS)
Proporción de volumen:	4 : 1 : 0.5
Categoría de uso aplicable	Imprimador
COV real (g/L)	273 a 296
COV real (lb/gal)	2.28 a 2.47
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	291 a 310
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	2.43 a 2.59
Densidad (g/L)	2751 a 2762
Densidad (lb/gal)	23.0 a 23.1
% de peso de volátiles	12.7 a 13.0
% de peso de agua	0.02%
% de peso de exentos	2.3 a 2.7%
% de volumen de agua	0.05%
% de volumen de exentos	4.6 a 6.2%
Porcentaje de sólidos (por peso)	87.0 a 87.3%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	61.6%
Reactivo fotoquímicamente	Sí
Contaminantes peligrosos del aire (HAP)	< 0.3 lb/gal

**\*Recomendaciones para el sistema que no tienen que cumplir necesariamente las recomendaciones de COV más bajo publicadas en esta ficha técnica; se pueden utilizar componentes alternos para la mezcla según se indica. Consulte los valores de la columna COV reglamentario (Menos agua y exentos) para determinar el COV previsto y compárelo con lo estipulado en los reglamentos locales aplicables.**

# ZNP-300/301

## Instrucciones de uso

### Preparación de la superficie:

La superficie a cubrir se debe tallar o limpiar con chorro de arena y deberá estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). Realice una limpieza abrasiva para lograr un perfil de 1 a 2 milésimas de pulgada (25 a 50 micras) como lo indique un comparador de perfil de superficie Keane-Tator, la cinta Testex o un dispositivo similar. Se pueden presentar variaciones debido al sustrato, la preparación, el método de aplicación o el medio ambiente. Le recomendamos verificar la adherencia y la compatibilidad del sistema antes de aplicarlo completamente.\*

**Para una protección máxima contra la corrosión, se recomienda utilizar un imprimador epóxico intermedio antes de aplicar el recubrimiento final.**



#### Sustrato

Acero laminado en caliente HRS	Excelente
Acero laminado en frío CRS	Excelente

\* **Acero – Sin orificios ni depresiones:** Limpieza abrasiva SSPC-SP6. **Oxidado y picado:** Limpieza abrasiva SSPC-SP10. Aplique el ZNP-300/301 lo antes posible para evitar que se oxide la superficie que se ha sometido a limpieza abrasiva. Elimine la humedad, el aceite, la grasa y demás materias orgánicas de la superficie antes de recubrir. Realice una limpieza abrasiva en la zona para eliminar toda contaminación; **limpiar con disolvente no es un método satisfactorio.** Para exposiciones moderadas, se acepta la limpieza con herramientas eléctricas según las normas SSPC-SP3 o SP11.

**Reparación de superficies de zinc inorgánico:** Deben estar limpias, secas y libres de contaminantes y pintura suelta. Realice una limpieza abrasiva de las áreas conforme a la norma SSPC-SP10 o limpie mecánicamente.

### Instrucciones de mezcla:

#### No se recomienda combinar el producto ZNP-300 en un mezclador.



Instrucciones de preparación:

El producto mezclado se debe utilizar siempre en un depósito con agitación continua para evitar que el zinc se asiente. Antes de combinar los componentes, mezcle el producto ZNP-300 con un agitador mecánico hasta que tenga una consistencia uniforme. Agregue el contenido completo de ZNP-301 a ZNP-300 y combínelos cuidadosamente con un agitador mecánico. No se necesita esperar el tiempo de digestión. Antes de rociar el producto, fíltrelo a través de una malla de tamiz 30 a 60 para evitar que se obstruya la boquilla. Durante el uso, mantenga una agitación constante para evitar que se asiente.

Nota: La contaminación por humedad de los componentes puede ocasionar malas propiedades de las películas de material aplicado o gelificación del material. No abra el envase hasta que vaya a usarlo.



Proporción de mezcla:

**ZNP-300 : ZNP-301**  
4 : 1



Dilución:

Antes de rociar el producto fíltrelo a través de una malla de tamiz 30 a 60 para evitar que se obstruya la boquilla. En áreas de COV reglamentado, no diluya la mezcla por encima de los límites legales. Se puede diluir en un 10% con disolventes no exentos en áreas sin reglamentación para COV y, con disolventes exentos, en áreas con reglamentación.

Vida útil a 25 °C (77 °F):

6 horas

Vida útil de almacenamiento sin abrir: (cada componente)

Vida útil cuando se almacena en interiores de 4 °C a 38 °C (40 °F a 100 °F)  
La resina es 1 año a partir de la fecha de fabricación  
El curado es 2 años a partir de la fecha de fabricación

**Equipo de aplicación:** La siguiente es una guía; se puede utilizar el equipo adecuado de otros fabricantes. Es posible que se requieran cambios en la presión y el tamaño de la manguera y la boquilla para obtener las características de rociado adecuadas.



Pulverización convencional/en cumplimiento:

Equipo industrial como pistola de rociado DEVILBISS® MBC o JGA, o BINKS® del #18 o 62. Se recomienda un filtro de humedad y aceite en el suministro principal de aire, un **agitador mecánico del depósito** y reguladores de presión de aire y fluido.

Sin aire:

Equipo estándar con una proporción de bombeo de 45 a 1 o superior con una boquilla de 0.017 de pulgada.

Sin aire (asistido por aire):

No se recomienda

Aplicación con brocha o rodillo:

No se recomienda

### Aplicación:



Aplique:

1 capa

Espesor recomendado de película fresca:

4.0 a 5.0 milésimas de pulgada

Espesor recomendado de película seca:

3.0 a 4.0 milésimas de pulgada en total

Rendimiento en pies cuadrados (1 gal)

a 1 milésima de pulgada = 1086 pies cuadrados, a 2 milésimas de pulgada = 543 pies cuadrados, a 3 milésimas de pulgada = 364 pies cuadrados

# ZNP-300/301

## Tiempos de secado:



Secado al aire a 25°C (77 °F) 50% HR	
Al tacto:	1 hora
Para manipular:	3 horas
Para recubrir con ZNP-300:	Recubrimiento o reparación dentro de un período de un mes, después del cual el zinc se deberá primero lavar a presión para retirar las sales de zinc y los contaminantes.
Para aplicar el recubrimiento final con imprimador:	Hasta 48 horas con imprimadores epóxicos MBE o CRE, después de las cuales el zinc se deberá tallar ligeramente y limpiar con soplador.
Para aplicar acabado:	De 2 a 24 horas, después de las cuales el zinc se deberá tallar ligeramente y limpiar con soplador.
Secado forzado:	No use secado forzado

## Datos técnicos\*

**Propiedades de funcionamiento:** Limitación de temperatura en servicio en seco: 204 °C (400 °F) continuos o intermitentes

## Resistencia a la intemperie:

*Acero laminado en caliente  
Lijado con chorro de arena  
ZNP-300/301  
CRE-321  
AUE-370*

	Método ASTM	Resultado
<b>Niebla salina – 3500 horas</b>	B117	Excelente
Infiltración de la corrosión	D1654	9A
Ampollas de grabado	D714	Ninguna
Ampollas frontales	D714	Ninguna
<b>Humedad – 1000 horas</b>	D2247	
5 minutos		
Recuperación de adherencia	D3359	5A
1 hora		
Recuperación de adherencia	D3359	5A
24 horas		
Recuperación de adherencia	D3359	5A

Todos los resultados obtenidos suponen la preparación y el curado adecuados de los sustratos de prueba.

\* Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables con base en los hallazgos de laboratorio. Es responsabilidad del comprador cerciorarse de la idoneidad del producto para su uso particular. Las variaciones en el medio ambiente, los procedimientos de uso o la extrapolación de datos podrían causar resultados insatisfactorios.

## Varios:

*No debe utilizarse para usos residenciales. Aplique sólo cuando la temperatura de la superficie, del producto y del ambiente supere los 10 °C (50 °F) y la temperatura de la superficie sea de un mínimo de 3 °C (5 °F) por encima del punto de condensación.* Los tiempos de secado enumerados pueden variar dependiendo de la temperatura, la humedad y el movimiento del aire. El equipo de rociado debe manipularse con extremo cuidado y de acuerdo a las recomendaciones del fabricante. La inyección en la piel de revestimientos a alta presión con estos equipos puede provocar lesiones graves.

# ZNP-300/301

Imprimador con alto contenido de zinc COV de 2.1

## Seguridad:



Estos materiales están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesional capacitado que utilice el equipo adecuado bajo condiciones controladas y no son aptos para la venta al público en general. La aplicación sin riesgos de pinturas y revestimientos requiere capacitación personal y conocimientos de los materiales y equipos utilizados. Para proteger los equipos y la seguridad de las personas, se deben leer atentamente y seguir al pie de la letra las instrucciones y la información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar las condiciones que pudieran generar ambientes peligrosos durante la aplicación de productos mediante pulverizadores o que pudieran poner en peligro la integridad física o la salud de los operarios y las personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utilizan equipos de pulverización, particularmente cuando se trata de aparatos de presión. La inyección en la piel de revestimientos a alta presión con estos equipos puede provocar lesiones graves que necesitarán atención hospitalaria inmediata. También se puede obtener asesoramiento al respecto en los centros de toxicología. La calidad del aire se debe mantener mediante una adecuada ventilación. Los operarios pueden lograr protección adicional mediante la utilización de respiradores e indumentaria de protección, tal como guantes y guardapolvos. Utilice protección ocular en todos los casos. Durante la aplicación de los materiales de revestimiento, se debe prohibir fumar, soldar y encender llamas de cualquier tipo. Cuando se apliquen estos materiales en lugares cerrados, se deben utilizar equipos con protección contra explosiones.

### INFORMACIÓN PREVENTIVA

Antes de usar los productos que aquí se enumeran, lea detenidamente las etiquetas de cada producto y siga las instrucciones correspondientes. Lea y cumpla todo lo estipulado en la información preventiva y advertencias de todas las etiquetas de los productos. Evite la inhalación de vapores y productos pulverizados, así como el contacto con la piel y los ojos. La inhalación reiterada de altas concentraciones de vapores puede provocar una serie de efectos progresivos, entre ellos la irritación del sistema respiratorio, lesiones permanentes en el cerebro y el sistema nervioso e, incluso, la posible pérdida del conocimiento y la muerte cuando se produce en lugares con ventilación insuficiente. Los dolores de cabeza, lagrimeos, náuseas, mareos y falta de coordinación son señales de que los niveles de solventes son demasiado elevados. El uso indebido y deliberado de este producto por concentración e inhalación intencional puede ser perjudicial o mortal.

MANTENGA EL PRODUCTO FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS



### EMERGENCIAS MÉDICAS

En caso de emergencias médicas o información de control de derrames en los EE. UU., llame al 1 (412) 434-4515; en CANADÁ 1 (514) 645-1320 y en MÉXICO al 01-800-00-21-400. Tenga la información de la etiqueta a mano.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) correspondientes a los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles a través de [www.ppgcommercialcoatings.com](http://www.ppgcommercialcoatings.com) (Safety, SDS Search [Seguridad, Búsqueda de SDS]) o de su Proveedor de productos PPG.

Para obtener información adicional sobre este producto, consulte las ETIQUETAS Y SDS.



PPG Industries  
Revestimiento comerciales  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive  
Mississauga, Ontario L5J 1K5  
1-888-310-4762