

Imprimación orgánica con alto contenido de zinc 1K

ZNP-101

El ZNP-101 es un imprimador orgánico de un componente con alto contenido de zinc, de auto-curado, listo para usar que ofrece protección catódica como un revestimiento de mantenimiento.

Se puede aplicar sobre acero chorreado debidamente preparado o puede utilizarse como un imprimador de detallado para acero galvanizado o revestimientos con alto contenido de zinc.

Características y ventajas:

- Excelente resistencia a la corrosión
- Fácil de utilizar, un solo componente

Productos asociados:

- ZNP-101 Imprimador orgánico con alto contenido de zinc 1K

Constantes físicas:

Todos estos valores son teóricos, dependen del color y se aplican al producto Listo para rociar. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.

	ZNP-101
Densidad (lb./gal.)	16.53
Porcentaje de sólidos (por peso)	70.3%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	30.0%
COV (libras/galón)	4.70
Punto de ignición	68°F (19°C)
Contaminantes peligrosos del aire	< 1.6 lb/gal.
Reactivo fotoquímicamente	Sí

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

Para obtener un rendimiento óptimo, los revestimientos con alto contenido de zinc requieren el contacto directo entre el pigmento de zinc y el sustrato metálico. La superficie debe prepararse con chorro abrasivo o debe limpiarse con productos químicos para eliminar la suciedad, grasa y aceite. Para una adherencia máxima, deben limpiarse completamente las superficies de acero y de preferencia deben fosfatarse. Para una protección máxima contra la corrosión, se recomienda utilizar un imprimador epóxico intermedio.

Sustrato	Aplicación directa al sustrato
Acero laminado en frío	Excelente
Acero laminado en caliente	Excelente
Revestimiento Galvaneal	No se recomienda
Galvanizado	No se recomienda
Aluminio	No se recomienda
Plástico / fibra de vidrio	No se recomienda

Nota: Para una compatibilidad aceptable entre este imprimador y los recubrimientos finales CPC, consulte el cuadro de compatibilidad del Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).

ZNP-101

Instrucciones de uso (continuación)

	Instrucciones de preparación:	No agite este producto. El ZNP-101 debe mezclarse con un cuchillo. Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso.
	Dilución:	Hasta 50% de Q89 / CPC-SP9001 Disolvente Lento SOLAMENTE.
	Prop. de mezcla:	N/D
	Vida útil a 77°F (25°C):	N/D
	Viscosidad de rociado:	Zahn #2 28 segundos Zahn #3 17 segundos
	Vida útil en almacenamiento (sin abrir):	6 meses

Equipo de aplicación:

	Convencional (con cámara de presión mezcladora):	Boquilla de 1.5 a 2.0 con 50 psi en la pistola. Presión de líquido: 10 a 12 psi
	HVLP (con cámara de presión mezcladora):	Boquilla de 1.5 a 2.0 con 10 psi en el tapón o según el fabricante. Presión de líquido: 10 a 12 psi
	Sin aire:	Boquilla de 0.017" con presión de líquido de 2000 psi. UTILICE ENVASES DE TEFLÓN Y AGITE CONTINUAMENTE.
	Sin aire (asistido por aire):	No hay recomendación
	Aplicación con brocha o rodillo:	Áreas pequeñas solamente
	Aplicación electrostática:	No se recomienda

Aplicación:

	Aplique:	1 a 2 capas húmedas. Se debe prestar especial atención a todos los bordes, orificios, soldaduras, esquinas, remaches y otras partes ásperas para asegurar una cobertura completa.
	Espesor recomendado de película fresca:	2.4 a 5.0 milésimas de pulgada
	Espesor recomendado de película seca:*	0.8 a 1.5 milésimas de pulgada
	Rendimiento en pies cuadrados a 1 milésima de pulgada, sin pérdidas:	481 ft ²
	<i>* Una película de espesor excesivo o menor a las especificaciones recomendadas puede provocar otros problemas, como adherencia insuficiente, flotación del pigmento, ampollamiento, curado lento, brillo acelerado y falla del color.</i>	

Tiempos de secado:

	Secado al aire a 77°F (25°C) 50% HR:	
	Al tacto:	10 minutos
	Para manipular:*	30 minutos
	Para recubrir:	No es necesario recubrir
	Para aplicar revestimiento final:	45 a 90 minutos
	Secado forzado:	En caso necesario, el secado forzado se puede aplicar a 300°F después de dejar secar durante 10 minutos.

**La película de pintura dura 7 días sin curar por completo. El tiempo de secado enumerado puede variar dependiendo de la formación de película, temperatura, humedad y grado de movimiento de aire.*

ZNP-101

Datos técnicos*

Propiedades de rendimiento:

<i>Acero laminado en caliente limpio ZNP-101</i>	Prueba	Método ASTM	Resultado
	Brillo	D523	Mate
	Adherencia	D3359	5B
	Limitación de temperatura en servicio:		400°F

Resistencia a la intemperie:

<i>Acero laminado en caliente limpio ZNP-101 CRE-904 AUE-360</i>		Método ASTM	Resultado
	Niebla salina – 3,500 horas	B117	
	Infiltración de la corrosión	D1654	6A a 7A
	Ampollas de grabado	D714	8M
	Ampollas frontales	D714	Micro
	Humedad – 500 horas	D2247	
	Recuperación de adherencia 5 minutos	D3359	4B
	Recuperación de adherencia 1 hora	D3359	3B
	Recuperación de adherencia 24 horas	D3359	3B

Todos los resultados obtenidos asumen la preparación y curado apropiados de los sustratos de prueba.

* Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables en base a 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.

Miscelánea:

Este producto no debe aplicarse sobre sustratos de zinc.
Este producto no debe lijarse debido a que se generaría polvo de zinc.
Para obtener las propiedades óptimas, se debe utilizar un sellador epóxico como una capa de enlace entre el ZNP-101 y el recubrimiento final.

Seguridad:



Estos materiales están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesional capacitado que utilice el equipo adecuado bajo condiciones controladas. 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 e información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar aquellas 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 personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utiliza equipo 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 Centros de Envenenamientos. 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.

MANTÉNGALO ALEJADO 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 1-800-00-21-400. Tenga la información de la etiqueta a mano.

Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en www.ppgcommercialcoating.com (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

Para información adicional respecto a este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.



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

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