

Rezinc WBC 522 utiliza en su composición materias primas especialmente seleccionados que proporcionan protección catódica adicionalmente de protección por la barrera. Tolera *flash rusting* y la humedad residual en el sustrato, y promover la rápida preparación de la tinta en comparación con las tintas convencionales a base de zinc.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TIPO

Primer a base de epóxi pigmentado, con polvo de zinc y aluminio, de dos componentes.

MODO DE EMPLEO

Recomendado para superficies tratadas con chorro de arena húmeda y con la limpieza mecánica. Adecuado para las plataformas marinas, barcos, puertas, muelles, industrias químicas (salineiras) y otros equipos expuestos a la niebla salina u otras condiciones adversas. También puede ser usado en áreas galvanizado donde es usado la capa de zinc con el inicio de óxido rojo.

INFORMACIÓN TÉCNICA

COLOR	Gris		
TEXTURA	Mate		
SÓLIDOS POR VOLUMEN	75% ± 2	De acuerdo con ISO 3233	
PESO POR LITRO	2,300 ± 0,05 g/ml	De acuerdo con ASTM D 1475	
PUNTO DE INFLAMABILIDAD	24°C		
PROPORCIÓN DE MEZCLA		Peso	Volumen
	Comp. A	100,0	7,6
	Comp. B	5,0	1,0
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (25°C)	5 h		
TIEMPO DE INDUCCIÓN	15 a 30 min		
RENDIMIENTO TEÓRICO	15,0 m ² /l para 50 µm		
	5,0 m ² /l para 150 µm		
ESPESOR HÚMEDO	67 a 200 µm		
ESPESOR SECO	50 a 150 µm		
TIEMPO DE SECADO, para 50 µm	25°C		
		Mínimo	Máximo
	Tacto		1 h
	Manejo		2 h
	Repintado	6 h	30 días
CONDICIONES AMBIENTALES	Temperatura	Debe estar entre 0 y 40°C. A temperaturas inferiores a 10°C, adición 0,7 % en volumen de acelerador de secado 870.0576.	
	Humedad	Entre 30 y 85%	
	Punto de rocío	Sustrato mínimo 3°C por encima del punto de rocío	
	Diluyente	420.0001	
	Trincha	No es necesario diluir. Método recomendado sólo para retoque y soldadura de refuerzo y los bordes afilados.	
	Rodillo	Diluir con diluyente 420.0001 a volumen con 10%. Utilice rodillo resistente a los solventes (lana de oveja). La lana se debe cortar muy corta para que no se produce formación de ampollas durante la aplicación.	
DATOS DE APLICACIÓN	Pistola convencional	Diluir con diluyente 420.0001 a volumen con 10%. Pistola DeVilbiss JGA 502 EX 67 o similar. Presión de pulverización de 2,5 a 3,0 kgf/cm ² (40 a 50 psi). Regular la presión interna del tanque de entre 2,0 y 3,0 kgf/cm ² (28 a 50 psi).	
	AirLess	Diluir con diluyente 420.0001 a volumen con 10%. Use el tamaño de boquillas entre 21 y 29 y la presión dela bomba de entre 175 y 210 kgf/cm ² (2500-3000 psi).	



	Directo sobre acero carbono	La superficie debe estar seca, libre de sales, aceites, grasa, polvo y otros contaminantes. Lávese con agua fresca, detergentes y disolventes. Chorro abrasivo recomendado ISO 8501-1 St 3 (mínimo) para áreas pequeñas y ambientes agresivos bajos, Sa 2½ o aplicable sobre superficies tratadas con chorro de agua (<i>hydroblasting</i>) SSPC-VIS 4 / NACE VIS 7 WJ2, ser tolerante a la oxidación y la humedad residual en el sustrato.
PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	Sobre acero galvanizado envejecido o cordón de soldadura	Tratamiento mecánico de al menos grado de limpieza equivalente a SSPC SP-11 (limpieza mecánica al metal desnudo) o tratamiento mecánico St3 (ISO 8501-1), garantizando en ambos casos un perfil de superficie mínimo de 25 micrómetros. Áreas de interfaz con galvanizado intacto deben ser biselados con tratamiento mecánico propia. No recomiendo cepillo giratorio.
	Primer recomendado	No aplicable.
	Acabado recomendado	No aplicable.
FECHA DE EXPIRACIÓN	6 meses después de la fecha de fabricación.	
NÚMERO ONU	1263	
NÚMERO DE RIESGO	33	
RECOMENDACIONES IMPORTANTES		
<ol style="list-style-type: none"> 1. El rendimiento práctico de este producto varía en función de la técnica de aplicación, el tipo y la rugosidad del espesor del sustrato aplicado y las condiciones ambientales, y el método. 2. Los valores encontrados en las pruebas que figuran en esta hoja se obtuvieron en el laboratorio a una temperatura de 25 ° C. Con diferentes temperaturas antes mencionadas los valores naturalmente sufren cambios significativos. 3. La vida de la mezcla disminuye al aumentar la temperatura. 4. Las bajas temperaturas aumentan el tiempo de curado. Para temperaturas inferiores a 10°C, consulte con nuestro Departamento Técnico. 5. Importante: Agregue el agente de curado en el componente B y mezclar. Después de aditivo mezcla de los componentes A y B un agitador mecánico durante 5 minutos. Productos para la inmersión no es aditivos recomendados. La vida útil se reduce con aditivos. 6. El zinc es un material abrasivo. Si quieres una pistola de conservación más grande y la calidad final de la aplicación, utilice DeVilbiss JGA 5023 EE 67 (carburo de tungsteno) o similar. 7. Permite la aplicación sobre oxidación inicial como grado M de norma SSPC-VIA 4 / NACE VIS7. 		
RECOMENDACIONES PREVENTIVAS		
<ol style="list-style-type: none"> 1. El uso y / o mal manejo de este producto pueden ser peligrosos para la salud y causar un incendio o una explosión. No utilizar antes de tomar las medidas necesarias para evitar daños y lesiones. 2. <u>Almacenamiento:</u> Almacenar en ambientes protegidos, con buena ventilación y una temperatura máxima de 40 ° C. No lo exponga a la luz solar directa. 3. <u>Inflamabilidad:</u> Manténgalo alejado de llamas y chispas. 4. <u>Inhalación:</u> Evite respirar los vapores, mantener una buena ventilación durante la aplicación y secado. 5. <u>Manipulación:</u> Evitar el contacto con la piel y los ojos, el uso de guantes, gafas, máscaras de protección y cremas protectoras. No coma ni beba cerca del sitio de aplicación. Mantener alejado de los niños y animales de contacto. 		



EN CASO DE ACCIDENTE

1. Contacto con la piel: Lavar abundantemente con agua y limpiar con un jabón neutro.
2. Contacto con la ropa: Quitar la ropa afectada y lávela en un lugar adecuado.
3. Fugas: Aislar el Área – no fumar. Detener y contener la los derrames con arena, aserrín o tierra y transferir los líquidos contenidos y los sólidos por separado, para proceder a la eliminación.
4. Fuego: Proteger los recipientes no dañados con chorro de agua, spray o niebla. Apagar el fuego con extintores de CO₂, espuma o polvo químico seco.
5. Salpicaduras en los ojos: Lave inmediatamente con agua corriente limpia (por lo menos durante 10 minutos) y buscar atención médica.

IMPORTANTE: Para obtener más información, consulte la ficha seguridad de este producto químico.
