

Hoja técnica del producto

Edición 2019

Código del producto:

“A” 29003151

“B” 29003152

“C” 29003153

EPOXI CINC RICH

Imprimante epóxico rico en cinc para acero

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Cinc Rich es un galvanizado por medio de una pintura y su función es la de proteger estructuras de acero contra la corrosión. Puede utilizarse solo o formando parte de la imprimación de un esquema de pintado. Su campo de aplicación es amplio, en acero estructural, equipos industriales, tuberías, soterradas, industria naval, astilleros, industria mecánica, montajes, etc. Es importante como protección galvánica de estructuras de hierro montadas, ya que sería imposible hacer un tratamiento por electro-deposición o inmersión en cinc fundido.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Granallar o arenar el acero a grado comercial, con una rugosidad adecuada para uso.
Galvanizado: una vez limpia y preparada la superficie, lijar hasta obtener textura rugosa.

APLICACIÓN

A soplete alimentado por recipiente continuamente agitado a nivel o más alto. El equipo debe estar seco y limpio de pintura envejecida que pueda ser desprendido por el solvente, para evitar la obturación del soplete. No tratar de recuperar con solvente producto envejecido, diluir para obtener aplicación húmeda.

Rodillo y pincel para retoques

MEZCLA

Transferir la parte “A” sobre la parte “B” con agitación continua asegurando una mezcla total. Zarandear o espolvorear el polvo de zinc lentamente sobre el líquido con agitación. Nunca agregar el líquido sobre el polvo. Mezclar continuamente hasta obtener el producto uniforme libre de grumos

PRESENTACIÓN

Por cada kit:

Parte “A” 2.25 Lts.

Parte “B” 0.80 Lts

Parte “C” 6.77 Kg

DATOS TÉCNICOS

- *Peso específico: 1.85 grs/cm³
- *Viscosidad: 70 +/- UK (25°C)
- *Sólidos: 52% +/- 2% promedio de mezcla
- *Aspecto: Mate, grisáceo
- *Tipo de vehiculo: Epoxi poliamida
- *Espesor seco recomendado: 50-75 micrones
- *Rendimiento teórico: 22 metros cuadrados/litro a 25 micrones secos, variables según la técnica de aplicación y la superficie.
- *Secado a 25°C: Al tacto 30 min. Manipuleo: 1 hs. Repintado: 16-24hs.
- *Resistencia: calor seco hasta 204 °C
- *Aplicar sobre superficies arenadas a más de 10°C. Un mínimo de 18°C se prefieren HR menor al 80%
- *Fondo: No requiere fondo, se lo aplica directamente sobre acero, galvanizados, fundición con adecuadas preparaciones.
- *Contenido de pigmento: 85% de zinc en película seca.

PRIMEROS AUXILIOS

- Ante contacto con piel lavar con abundante agua.
 - Ante inhalación prolongada ventilar.
 - Ante contacto con ojos lavar con abundante agua y efectuar consulta médica.
 - Ante ingestión efectuar consulta médica.
- *CENTRO NACIONAL DE INTOXICACIONES: 0-800-333-0160
*CENTRO DE INTOXICACIONES HOSPITAL POSADAS: (011) 4658-7777
-En CÓRDOBA: (0351) 421-5400/ 422-2039
-En ROSARIO: (0341) 448-0202
-En LA PLATA: (0221) 451-5555
-En SANTA FE: (0342) 4573357

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Mantener fuera del alcance de los niños.
 - Evitar su ingestión y la inhalación prolongada de los vapores.
 - Evitar contacto con ojos, las mucosas y el prolongado contacto con la piel.
 - Procurar una adecuada ventilación durante la aplicación y secado.
 - Utilizar elementos de protección personal (guantes, anteojos y protector respiratorio en caso de producir neblinas).
 - PRODUCTO INFLAMABLE. Evitar contacto con llamas, chispas o fuentes calóricas.
- Ante eventual fuego no extinguir con agua: usar extintores tipo BC (de CO₂, polvo químico o espuma). Controlar derrames con arena u otro absorbente apropiado.