

ESPECIFICACIONES		MÉTODO DE PRUEBA		
		NOM ó NMX	ASTM	ISO
No. de componentes	2	--	--	--
Relación de mezcla	4:1 en volumen	--	--	--
Parte A: Parte B	75910-RO:75090-C	--	--	--
Adelgazador	MT-571/MT-800	--	--	--
Rendimiento teórico @1mils	23 m ² /L mínimo	--	--	--
Acabado	Mate	--	--	--
Adherencia	5A	NMX-U-065-SCFI-2011	D-3359	--
Espesor seco por capa recomendado	3 mils – 4 mils	--	D-7091	2178
Espesor húmedo por capa recomendado	5 mils – 7 mils	--	D-4414	2366 2808
Densidad (mezcla) @ 25°C (77°F)	3.100 g/cm ³ mínimo	NMX-C-454-ONNCCE-2007	D-1475	2811-1
Viscosidad (Brookfield) @ 25°C (77°F)	1500 Cps – 2500 Cps	NMX-U-038-SCFI-2012	D-2196	--
Tiempo de secado al tacto @ 25°C (77°F)	0.5 horas máximo	NMX-C-427-ONNCCE-2003	D-1640	9117-1
Tiempo de secado para repintar @ 25°C (77°F)	1 hora mínimo	NMX-C-427-ONNCCE-2003	D-1640	9117-1
Tiempo de secado al duro @ 25°C (77°F)	24 horas máximo	NMX-C-427-ONNCCE-2003	D-1640	9117-1
Sólidos en peso de la mezcla	88% mínimo	NMX-C-425-ONNCCE-2003	D-2369	3251
Sólidos en volumen de la mezcla	59% mínimo	NMX-C-425-ONNCCE-2003	D-2697	3233
Vida de mezcla	12 horas	--	--	--

Después de 24 horas de secado se tiene que lijar la capa del recubrimiento aplicado

Características

El GALVANOX II es un recubrimiento elaborado a base de resinas epóxicas y poliamida, el cual provee protección catódica al acero de manera similar al galvanizado por inmersión en caliente, dejando sobre el sustrato un 92% de zinc en la película seca; además de que provee una protección por un tiempo prolongado en áreas contaminadas con productos químicos debido a su permanente acción neutralizante.

El recubrimiento GALVANOX II por sí solo, es altamente resistente a los solventes, petróleo, alcoholes y gas avión. Este sistema zinc/orgánico da un grado de protección que no es obtenible con sistemas de pintura convencionales. Si el recubrimiento de acabado es dañado, el alto contenido de zinc protege al acero, en sistemas convencionales, fallas en forma de puntos de alfiler resultan nocivas, apareciendo la corrosión en la base del acero, la cual forma ampollas de óxido y dañan el recubrimiento alrededor del área.

En contraste la corrosión del zinc, cuando el zinc es atacado en el acero se aprecia un polvo ligero que no daña en lo absoluto a la superficie de la película. Estas áreas pueden ser retocadas con un mantenimiento periódico. Una vez realizada la mezcla, se debe de dar un tiempo de inducción de entre 30 minutos a 1 hora.

Usos

Este recubrimiento es altamente recomendado para todo tipo de acero estructural, en tanques y contenedores de productos químicos, torres de transmisión, instalaciones portuarias, tubos y soportes, plataformas, enrejados, transformadores, tolvas de molinos y bodegas, tapas de tanques flotantes, torres de enfriamiento, equipo e instalaciones que estén expuestas a la salinidad.





Sistemas

Sistema	Descripción
1	GALVANOX II + SUBALOX U
2	GALVANOX II + SUBALOX U AS
3	GALVANOX II + SUBALOX U SR
4	GALVANOX II + SUBALOX V AS
5	GALVANOX II + SUBALOX E
6	GALVANOX II + SUBALOX E AS
7	GALVANOX II + SUBALOX E AP
8	GALVANOX II + SUBALOX U HS

Preparación de la superficie

La superficie sobre la cual se vaya a aplicar requiere como mínimo, que se tenga limpieza con chorro de arena o Sand Blast preferentemente a metal blanco, ya que el GALVANOX II debe de estar en contacto íntimo con el metal para proveer la protección catódica requerida; cualquier material como pintura vieja u óxido pueden aislar el recubrimiento de la base de acero impidiendo la adecuada acción galvánica.

Aplicación

Para la aplicación por aspersión deberá de efectuarse a 30cm (12 inches) de distancia del sustrato para obtener el espesor especificado. Debe llevarse a cabo la aplicación en lugares ventilados. El recubrimiento no se debe aplicar cuando la temperatura del medio ambiente sea inferior a 10°C (50°F) o superior a 40°C (104°F). Aplicar a una humedad relativa menor al 85% o cuando la temperatura del sustrato sea mayor de 3°C (37.4°F) por encima de la temperatura de rocío.

Reparación de acuerdo a la norma ASTM A780 "Práctica estándar para la reparación de Áreas dañadas y no recubiertas de recubrimientos galvanizados por inmersión en caliente"

1. Las superficies que se reacondicionaran con pinturas que contienen polvo de zinc deben estar limpias, secas y sin aceite, grasa, pintura preexistente y subproductos de corrosión. Se recomienda una limpieza tipo SSPC-SP10 cercano a metal blanco. Para condiciones de exposición de campo menos críticas, limpie la superficie a metal desnudo, de acuerdo con SSPC-SP11, como mínimo. Donde las circunstancias no permitan la limpieza con herramientas eléctricas o explosivas, está permitido limpiar a mano las áreas de acuerdo con SSPC-SP2. Para garantizar que se pueda obtener un recubrimiento liso reacondicionado, la preparación de la superficie se extenderá en el revestimiento galvanizado sin daños. El método y el alcance de la preparación de la superficie serán de mutuo acuerdo entre las partes contratantes.
2. Si el área que se va a reacondicionar incluye soldaduras, primero elimine todos los residuos de fundente y de salpicaduras de soldadura (de un tamaño que no se pueden quitar con un cepillo de alambre o una limpieza con chorro) por medios mecánicos, como esmeril o carda eléctrica, etc.
3. Aplique por aspersión o con brocha en el área preparada, en una sola aplicación, dar múltiples pases hasta lograr un espesor de película seca acordado entre las partes contratantes. Permita un tiempo de curado adecuado antes de someter los artículos reparados a condiciones de servicio.
4. Tome medidas de espesor con un medidor magnético, electromagnético o de corriente parásita para asegurarse de que el recubrimiento aplicado sea el especificado de acuerdo con SSPC-PA2.

Colores

Gris

RESISTENCIA QUÍMICA			MÉTODO DE PRUEBA
Agente químico	Humos y vapores	Derrames y salpicaduras	
Ácidos	Bueno	Regular	ASTM G-20
Álcalis	Excelente	Excelente	ASTM G-20
Solventes	Excelente	Bueno	ASTM G-20
Sales	Excelente	Excelente	ASTM G-20
Agua	Excelente	Excelente	ASTM G-20

Equipo de aplicación

Aspersión Airless

Presión..... 2400 PSI - 3000 PSI
 Manguera..... 3/8" ID
 Boquilla..... 0.021" – 0.026"
 Filtro..... Malla 60

Aspersión Convencional

Pistola..... Binks 95
 Boquilla..... 0.018" – 0.020"
 Presión de atomización.... 50 PSI - 60 PSI
 Presión del fluido..... 20 PSI - 30 PSI

Aplicación con Brocha

Cerdas de Nylon/polyester o cerdas naturales

Aplicación con Rodillo

Felpa de fibras sintéticas de 1/4" x 9"

* Para la limpieza del equipo de aplicación usado, utilizar el solvente de dilución MT-571/MT-800.

Relación de dilución en base a equipo utilizado

Equipo	Solvente
Airless spray	No lleva o en caso de ser necesario máximo un 10% de adelgazador MT-571/MT-800.
Aspersión con equipo convencional	Utilizar de un 20% - 30% de adelgazador MT-571/MT-800.
Aplicación con Brocha o rodillo	Utilizar máximo un 10% de adelgazador MT-571/MT-800.
* Para el cálculo de materiales considere 10% - 20% de mermas en función del estado de la superficie y las condiciones de aplicación.	



Condiciones de almacenamiento

En envases cerrados, bajo techo con una temperatura no mayor de 40°C y (104°F) humedad relativa no mayor de 80%.

Seguridad de manejo

Este producto contiene solventes altamente inflamables, sus vapores son tóxicos, evite el contacto con la piel, ojos (salpicaduras) e inhalación continua. Su aplicación debe ser en lugares bien ventilados, lejos del fuego. Al aplicarse consulte y siga las normas de seguridad indicadas en la hoja de seguridad del producto.

Observaciones

Garantizamos la calidad de nuestros productos de acuerdo con nuestras condiciones generales de venta y suministro. Nuestros consejos técnicos de utilización, expresados verbalmente, por escrito o por medio de ensayos, son ofrecidos de acuerdo con nuestros conocimientos y experiencias actuales, por lo tanto, tendrán que realizar sus propios controles y ensayos. La aplicación y la utilización de los productos, escapan a nuestras posibilidades de control, y, en consecuencia, dependen exclusivamente de su responsabilidad personal. Para mayor información, comunicarse con el departamento técnico a los teléfonos 555650 5089, 555650 5238 y 555657 2784.