GALVANOX IV

PASTA ANTICORROSIVA RICA EN ZINC

Hoja Técnica

ESPECIFICACIONES		MÉTODO DE PRUEBA		
		NOM ó NMX	ASTM	ISO
No. de componentes	1	--	--	--
Relación de mezcla Parte A	-- 77914-P	--	--	--
Adelgazador	--	--	--	--
Rendimiento teórico @ 1 mil	34.6 m^2/L mínimo	--	--	--
Acabado	Mate	--	--	--
Adherencia	5B	NMX-U-065-SCFI-2011	D-3359	--
Espesor seco recomendado	6 mil máximo	--	--	--
Espesor húmedo recomendado	7 mil máximo	--	D-4414	2366 2808
Densidad @ 25°C (77°F)	2.500 g·cm^{-3} mínimo	NMX-C-454-ONNCCE-2007	D-1475	2811-1
Viscosidad @ 25°C (77°F)	140 UK mínimo	NMX-U-038-SCFI-2012	D-2196	--
Tiempo para recubrir @ 25°C (77°F)	0.5 h máximo	--	--	--
Tiempo para lijar @ 25°C (77°F)	1 h máximo	--	--	--
Sólidos en peso	90% mínimo	NMX-C-425-ONNCCE-2003	D-2369	3251
Sólidos en volumen	88% mínimo	NMX-C-425-ONNCCE-2003	D-2697	3233
Vida de mezcla @ 25°C (77°F)	--	--	--	--

Características

La pasta del tipo orgánico de zinc; constituido por un solo componente el cual deja sobre el sustrato un 92% de zinc en la película seca; anticorrosivo, de fácil aplicación, rápido secado y versátil en cualquier superficie metálica. Por su alto contenido de Zinc funciona como protección catódica sustituyendo al galvanizado en caliente.

Usos

Este recubrimiento se recomienda para alisar rellenar y corregir defectos en la superficie metálica, sea de equipos eléctricos como transformadores o cualquier tipo de industrias y en especial donde los índices de corrosión son elevados, como la industria petroquímica, marítima, torres de transmisión (perforaciones tornillería y piezas sin protección) subestaciones, plataformas y todo tipo de acero estructural, concreto y donde se utilice como primario GALVANOX II.

Sistemas

Sistema	Descripción
1	GALVANOX IV + SUBALOX E
2	GALVANOX IV + SUBALOX E AS
3	GALVANOX IV + SUBALOX U
4	GALVANOX IV + SUBALOX U VA SR
5	GALVANOX IV + SUBALOX V AS

Preparación de la superficie

La superficie sobre la que se vaya a aplicar requiere, como mínimo lijar primario y/o acabado con objeto de promover adherencia.

Aplicación

Debe llevarse a cabo la aplicación en lugares ventilados. El recubrimiento no se debe aplicar cuando la temperatura del medio ambiente sea inferior a 4°C (39.2°F) o superior a 43°C (109.4°F). Aplicar a una humedad relativa menor al 85%.

1. Verificar clave y fecha de caducidad antes de aplicarse.
2. Destapar y usar la cantidad necesaria y posteriormente mantener herméticamente y almacenar a temperaturas no mayores a 35ºC (95°F) y bajo techo.
3. Incorporar la cantidad a usar con una espátula plástica o metálica.
4. Asentar con lija fina sin originar ralladuras o porosidades y limpiar la superficie a reparar que este libre de polvo y grasa, es importante que el recubrimiento este bien curado para evitar que se tape la lija.
5. Aplicar el producto con una espátula o llana plástica o metálica sobre la superficie a detallar sin exceder el espesor recomendado.
6. Permitir el secado duro recomendado para poder ser lijada.
7. Asentar con lija fina si se requiere sin originar rayas ni porosidades.
8. Proceder a aplicar la primera pasada de primario y/o acabado y dejar orear 20 minutos para mejores resultados.
9. Terminar de dar las pasadas de acabado de manera normal.

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 asegúrese de que el recubrimiento aplicado sea el especificado de acuerdo con SSPC-PA2.

Colores

Gris.

Condiciones de almacenamiento

En envases cerrados, bajo techo con una temperatura no mayor de 40ºC (104°F) y 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 más información, comunicarse con el departamento técnico a los teléfonos 55 5650 5089, 55 5650 5238 y 55 5657 2784.