GALVANOX VI AQUA

PRIMARIO ORGÁNICO DE ZINC EPÓXICO BASE AGUA

Hoja Técnica

ESPECIFICACIONES		MÉTODO DE PRUEBA		
		NOM ó NMX	ASTM	ISO
No. de componentes	3	--	--	--
Relación de mezcla Parte A: Parte B: Parte C	3:1:2 en volumen 49900-P : 49000-C : 49500-X	--	--	--
Adelgazador	Agua	--	--	--
Rendimiento teórico @1 mil	24 m^2/L mínimo	--	--	--
Acabado	Mate	--	--	--
Adherencia	5A	NMX-U-065-SCFI-2011	D-3359	--
Espesor seco por capa recomendado	3 mil – 4 mil	--	D-7091	--
Espesor húmedo por capa recomendado	6 mil – 7 mil	--	D-4414	2366 2808
Densidad (mezcla) @ 25°C (77°F)	2.900 g·cm^{-3} – 3.100 g·cm^{-3}	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 h máximo	NMX-C-427-ONNCCE-2003	D-1640	9117-1
Tiempo de secado al duro @ 25°C (77°F)	24 h máximo	NMX-C-427-ONNCCE-2003	D-1640	9117-1
Sólidos en peso de la mezcla	86% mínimo	NMX-C-425-ONNCCE-2003	D-2369	3251
Sólidos en volumen de la mezcla	58% mínimo	NMX-C-425-ONNCCE-2003	D-2697	3233
Vida de mezcla @ 25°C (77°F)	8 h	--	--	--

Características

Recubrimiento elaborado a base de resinas epoxicas base agua las cuales proveen protección catódica al acero de manera similar al galvanizado por inmersión en caliente, depositando una película de zinc metálico. El recubrimiento GALVANOX VI AQUA por sí solo, es altamente resistente a los solventes, petróleo, alcoholes y turbosina. Esta combinación zinc/orgánico da un grado de protección que no es obtenible con sistemas de pintura convencionales. En caso de que el recubrimiento acabado sea dañado, el alto contenido de zinc protege al sustrato, a diferencia de los sistemas convencionales que presentan fallas formando ampollas y óxido los cuales dañan al recubrimiento alrededor del área. En contraste, cuando se presenta la corrosión del zinc se aprecia un polvo ligero de color blanco (óxido de zinc) que no daña en lo absoluto a la superficie de la película.

Es un recubrimiento amigable con el medio ambiente, por su bajo contenido de COV (VOC), eliminando la emisión de solventes peligrosos a la atmósfera y eliminando los riesgos por el uso de solvente.

Usos

Este recubrimiento se recomienda para aplicar sobre todo tipo de acero estructural, en transformadores, tanques y contenedores de productos químicos, instalaciones portuarias, tubos y soportes, plataformas y enrejados, tolvas de molinos y bodegas, tapas de tanques flotantes, torres de enfriamiento, equipo e instalaciones que están expuestos a la salinidad, etc. En general, todo aquel equipo y/o estructura que este diseñado para protección catódica.

Sistemas

Sistema	Descripción
1	GALVANOX VI AQUA + AQUACOAT U 2K
2	GALVANOX VI AQUA + AQUACOAT EP + AQUACOAT U2K
3	GALVANOX VI AQUA + AQUACOAT AC
4	GALVANOX VI AQUA + SUBALOX U
5	GALVANOX VI AQUA + SUBALOX E AP + SUBALOX U

Preparación de la superficie

El sustrato sobre el que se vaya a aplicar requiere una buena limpieza de la superficie, la cual debe estar libre de contaminantes como aceites, grasa, polvo, abrasivos, detergentes, etc. El GALVANOX VI AQUA debe de estar en íntimo contacto con el acero y por lo tanto la preparación de superficie debe ser buena, puede ser con chorro de arena o Sand Blast. Cualquier óxido, pinturas viejas y otros contaminantes pueden aislar el recubrimiento del acero impidiendo la adecuada acción galvánica.

Aplicación

Para la aplicación por aspersión deberá de efectuarse a 30 cm (12 in) 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.

Colores

Gris.

RESISTENCIA QUÍMICA			MÉTODO DE PRUEBA
Agente químico	Humos y vapores	Derrames y salpicaduras	
Ácidos	Bueno	Regular	ASTM G-20
Alcalis	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

Aspersión con equipo convencional

Brocha

Rodillo

* Para la limpieza del equipo de aplicación usado, utilizar agua.

Relación de dilución con base en el equipo utilizado

Equipo	Solvente
Airless spray	No lleva o en caso necesaria máximo un 10% de agua.
Aspersión con equipo convencional	Utilizar de un 20 - 30% de agua.
Aplicación con Brocha o rodillo	Utilizar máximo un 10% de agua

* 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 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 mayor información, comunicarse con el departamento técnico a los teléfonos 55 5650 5089, 55 5650 5238 y 55 5657 2784.