GALVANOX V

PRIMARIO ORGÁNICO DE ZINC

Hoja Técnica

ESPECIFICACIONES		MÉTODO DE PRUEBA		
		NOM ó NMX	ASTM	ISO
No. de componentes	1	--	--	--
Relación mezcla	-- 77994-P	--	--	--
Adelgazador	MT-580			
Rendimiento teórico (@1 mil)	8 m^2/L mínimo	--	--	--
Acabado	Mate	--	--	--
Adherencia	5B	NMX-U-065-SCFI-2011	D-3359	--
Espesor seco recomendado	1.5 mil – 2.0 mil	--		--
Espesor húmedo recomendado	10 mil – 13 mil	--	D-4414	2366 2808
Densidad @ 25°C (77ºF)	1.250 g·cm^{-3} – 1.400 g·cm^{-3}	NMX-C-454-ONNCCE-2007	D-1475	2811-1
Viscosidad Copa Ford #4 @ 25°C (77ºF)	15 s – 25 s	NMX-U-038-SCFI-2012	D-2196	--
Tiempo de secado al tacto @ 25°C (77ºF)	15 min máximo	--	--	--
Tiempo de secado duro @ 25°C (77ºF)	24 h máximo	--	--	--
Sólidos en peso	50% mínimo	NMX-C-425-ONNCCE-2003	D-2369	3251
Sólidos en volumen	20% mínimo	NMX-C-425-ONNCCE-2003	D-2697	3233
Vida de mezcla @ 25°C (77ºF)	--	--	--	--

Características

GALVANOX V es un primer orgánico de zinc el cual deja sobre el sustrato un 92% de zinc en la película seca. Está diseñado para reparación, mantenimiento o piezas pequeñas de acero estructural. Su secado rápido permite realizar el trabajo de manera rápida y eficiente. Basado en resinas epóxicas, GALVANOX V tiene buena resistencia química, extraordinaria flexibilidad y resistencia a la abrasión, idóneo para ser sometido a prolongadas condiciones de alta humedad y medio ambiente salino.

Usos

Este recubrimiento es altamente recomendado para acero estructural o como sistema completo ya sea como mantenimiento, reparaciones o aplicaciones pequeñas que requieran protección anticorrosiva. Utilizado sobre todo tipo de acero estructural, en tanques y contenedores de productos químicos, torres de transmisión, instalaciones portuarias, tubos y soportes, plataformas, transformadores, tolvas de molinos, tapas de tanques flotantes, torres de enfriamiento, equipo e instalaciones que están expuestos a la salinidad.

Sistemas

Sistema	Descripción
1	GALVANOX V + SUBALOX E
2	GALVANOX V + SUBALOX E AS
3	GALVANOX V + SUBALOX U
4	GALVANOX V + SUBALOX U AS
5	GALVANOX V + SUBALOX V AS
6	GALVANOX V + SUBALOX PC 1090-Z

Preparación de la superficie

La superficie sobre la que se vaya a aplicar requiere, la mayor limpieza posible para proveer la protección anticorrosiva para lo que fue diseñado.

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

Aluminio.

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.

Equipo de aplicación

Aspersión Airless

Aspersión Convencional

Aplicación con brocha

* Para la limpieza del equipo de aplicación usado, utilizar el solvente de dilución MT-580

Relación de dilución en base en el equipo utilizado

Equipo	Solvente
Airless spray	No lleva
Aspersión con equipo convencional	No lleva|
Aplicación con Brocha o rodillo	No lleva

* 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 (104ºF) 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.