

INDIGO ZN 86 INO

DESCRIPCIÓN

Imprimante a base de etil silicato y polvo de zinc, llamado también galvanizado en frío, ya que evita la corrosión del acero mediante protección galvanica.

Por su alto contenido de zinc asegura una alta protección y una alta resistencia a la abrasión. Aplicado con airless o equipo convencional no produce over spray.

Aplicado a una sola capa, sin acabado, brinda un buen desempeño en diferentes condiciones atmosféricas. Soporta soluciones salinas, derivados de petróleo, solventes, aceite animal y vegetal.

Cumple con la especificación SSPC-Paint 20 para pinturas ricas en zinc, Tipo I - nivel 1.

USOS RECOMENDADOS

Usado en plataformas marinas, estructuras, tuberías, exteriores de tanque, puentes, pilotes, diques y toda estructura de acero en general, para proyectos nuevos y donde se requiera mantenimiento mínimo.

PRESENTACIONES

Tamaño de envases disponibles: Galon x 3.785 L

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

ACABADO	mate
COMPONENTES	2
% Zinc en película seca	86%
CURADO	Evaporación de solventes y reacción química
%SÓLIDOS EN VOLUMEN	62 ± 2
ESPESOR DE PELÍCULA SECA	2 a 5 mils (50 - 125 micrones)
DISOLVENTE	Indigo Diluyente ZN 330
RELACIÓN DE MEZCLA EN VOLUMEN	0.77 de líquido / 0.23 de polvo
ADHESIÓN POR TRACCIÓN ASTM D4541	500 psi
RESISTENCIA AL IMPACTO ASTM D2794	40-50 Lb X pulg., directo
FLEXIBILIDAD EN MANDRIL CÓNICO ASTM D522	2% - 5% elongación

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA EN SECO - CONTÍNUO	400° C
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA EN SECO - INTERMITENTE	400° C
FINEZA (H) ASTM D1210	7
V.O.C. (g/L) ASTM D3960 - 05	368
TIEMPO DE VIDA ÚTIL	24 Horas a 25° C
NÚMERO DE CAPAS	Uno o Dos
RENDIMIENTO TEÓRICO	36.9 m ² / gal a 2.5 mil de espesor seco
PERFORMANCE EN NIEBLA SALINA ASTM B117-97	> 3000 horas
DUREZA AL LÁPIZ ASTM D3363	H-3H
DUREZA PÉNDULO PERSOZ ASTM D4366B	175 ciclos
ESTABILIDAD EN ENVASE	PARTE A : 06 meses / PARTE B : 12 meses

TIEMPO DE SECADO*

AL TACTO	5 - 10 minutos
AL TACTO DURO	10 - 20 minutos
REPINTADO MINIMO	24 horas
REPINTADO MAXIMO	24 horas

*Secado a 25° C y 85% de humedad relativa.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

ACERO PARA SERVICIO DE INMERSION O AMBIENTE CSI Y CSM

Chorro abrasivo grado cercano al metal blanco segun norma SSPC - SP10

ACERO PARA AMBIENTE C4 O MENOR

Chorro abrasivo al grado comercial segun norma SSPC - SP6

MÉTODOS DE APLICACIÓN

1. Equipo Airless

Equipo Graco 208-663, con bomba Bulldog o King y relación de presión 33:1, tamaño de boquilla entre 0.021" a 0.023", con filtro malla 30

2. Equipo convencional de alta presión

Similar a Devilbiss MBC-Zinc, boquilla 64D con regulador de presión, filtros de aceite y humedad; con agitación constante.

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

1. Verificar que se disponga de todos los componentes de la pintura y equipos de aplicación en buen estado.
2. Homogenice cada componente por separado previo a la mezcla. Use un agitador neumático o eléctrico a prueba de explosión.
3. En un envase limpio vierta la resina y luego el catalizador, agitar hasta obtener una mezcla homogénea.
4. Filtre la mezcla usando una malla 30.
5. Diluir la mezcla con Indigo Diluyente ZN 330 hasta un máximo 10% por galón de pintura preparada.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
Superficie	0°C	49 °C
Ambiente	- 18°C	40 °C
Humedad Relativa	50%	90%

PRECAUCIONES

Lea cuidadosamente la Hoja de Seguridad de cada Producto. Los productos contienen solventes volátiles e inflamables, por los que recomendamos utilizarlos en ambiente abiertos y/o bien ventilados.

Un uso o manipuleo inapropiado de este producto puede ser nocivo para la salud o causar explosión.

Así mismo recomendamos tomar todas las precauciones necesarias de seguridad, como evitar cercanía a fuentes de calor, iluminación a prueba de explosión, chipas eléctricas, evitar la concentración de vapores, entre otros que colaboren con la seguridad.

Usar ropa de seguridad y evitar el contacto con la piel y ojos. Si usted necesita mayores detalles, consultar con el Departamento Técnico de INDIGO QUIMICA.



REVISIÓN: ABRIL 2023

La información escrita que proporcionamos a nuestros clientes sirve únicamente de guía, y está diseñada para usuarios con el conocimiento y la práctica industrial requerida. La información técnica puede ser modificada sin previo aviso. Todos nuestros productos son fabricados con insumos de la más alta performance, y de acuerdo con los controles de calidad establecidos por Indigo Química. La compañía no se responsabiliza por el resultado que pueda obtenerse con los mismos, sea por el rendimiento, su almacenamiento, o el uso particular que se pueda realizar con ellos, debido a que no podemos tener un control de las condiciones de aplicación y/o servicio a los cuales estarán sujetos. Nuestra responsabilidad, si la hubiera, estará circunscrita a reponer el producto. Ninguna otra garantía de ninguna clase es ofrecida por Indigo Química expresa o implícitamente, ni legal, ni estatutaria, ni de otra forma, incluida su comercialización o aptitud para un uso específico. Esta información técnica reemplaza todas las publicaciones anteriores.

Producido por:
INDIGO QUIMICA SAC

Teléfono (+51) 7156210
Email ventas@pinturasindigo.com
Planta Av Manuel Valle MZA Lt 10, Lurín