



Imprimador Epóxico con Alto Contenido de Zinc 2K

ZNP-200/201

CPC 175

Componente A ZNP-200 Imprimador Epóxico con Alto Contenido de Zinc		Componente B ZNP-201 Catalizador de Imprimador Epóxico con Alto Contenido de Zinc	
USO RECOMENDADO		DATOS DE APLICACIÓN	
Tipo: Imprimador orgánico de zinc Imprimador orgánico con alto contenido de zinc y alto contenido de sólidos, de dos componentes, para estructuras de acero y otras superficies de acero semiduro que pueden estar expuestas a ambientes extremos. La película seca de este producto contiene 75% de zinc (por peso). Para una protección máxima contra corrosión, existe la opción de utilizar un imprimador epóxico intermedio.		Instrucciones de Preparación No se recomienda combinar ZNP-200 en un mezclador. Antes de combinar los componentes, mezcle ZNP-200 con un agitador mecánico hasta que tenga una consistencia uniforme. El producto mezclado se debe utilizar siempre en un depósito con agitación continua para evitar que el zinc se asiente. Agite completamente o mezcle mecánicamente el Catalizador de imprimador ZNP-201 antes de mezclar con ZNP-200. Agregue el contenido completo de ZNP-201 a ZNP-200 y combínelos cuidadosamente con un agitador mecánico. No se necesita esperar el tiempo de digestión. Antes de rociar el producto fíltrelo a través de una malla de tamiz 30 a 60 para evitar que se obstruya la boquilla. Durante el uso, mantenga una agitación constante para evitar que se asiente. La proporción de mezcla es 6.14 a 1. Mezcle cuidadosamente antes de usar. Mezcle el contenido completo del componente A (ZNP-200) con el contenido completo del componente B (ZNP-201). <u>ZNP-200</u> : <u>ZNP-201</u> 6.14 : 1	
CONSTANTES FÍSICAS		Vida útil 2 horas	
COV	2.67 lb/gal. (mezclado)	Dilución Para aplicar por rociado, adelgace hasta un máximo de 44 oz. por galón con Disolvente CPC-SP9002. Antes de rociar el producto fíltrelo a través de una malla de tamiz 30 a 60 para evitar que se obstruya la boquilla. En áreas de COV reglamentadas, no lo adelgace por encima de los límites legales.	
Porcentaje de sólidos por peso	87.9 ± 2%	Equipo de aplicación Es posible que se requieran cambios en el equipo de aplicación, la presión y/o el tamaño de las boquillas dependiendo de la temperatura ambiente y las condiciones de aplicación.	
Porcentaje de sólidos por volumen	69.2% ± 2%	Pulverización con aire: Pistola DeVilbiss MBC-510, válvula de aire 64 con boquilla "E" y aguja, o algún equipo equivalente. Presiones de atomización de 2.1 a 4.2 Kg/cm ² (30 a 60 psi), presión de líquido de 1.05 Kg/cm ² (15 psi).	
Peso por 3.78 litros (1 galón de EE.UU.)	22.0 ± 0.5 lbs/gal	Pulverización sin aire: Use equipo apto para la aplicación de revestimientos con alto contenido de zinc recomendado por el fabricante. El equipo debe ser capaz de mantener un mínimo de 176 Kg/cm ² (2500 psi) en la boquilla, sin aumentar. Orificio de 0.017 pulg. (0.432 mm) a 0.021 pulg. (0.533 mm).	
Puntos de inflamación (Pensky-Martens)	ZNP-200 84°F (29°C) ZNP-201 132°F (55°C)	Aplicación con brocha o rodillo: No se recomienda.	
CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO			
Color	Gris		
Lustre	Mate		
Temperatura en servicio	Calor seco = 350°F (177°C)		
PREPARACION DE LA SUPERFICIE			
Para obtener un rendimiento óptimo, los revestimientos con alto contenido de zinc requieren el contacto directo entre el pigmento de zinc y el sustrato metálico. La superficie debe prepararse con chorro abrasivo o debe limpiarse con productos químicos para eliminar la suciedad, grasa y aceite. Para una adherencia máxima, deben limpiarse completamente las superficies de acero y de preferencia deben fosfatarse.			

DATOS DE APLICACIÓN (CONT.)	SEGURIDAD										
<p>Tiempos de secado* (6 mils en capa mojada a 77°F (25°C) y 50% de humedad relativa)</p> <table border="1"> <tr> <td>Al tacto:</td><td>2 horas</td></tr> <tr> <td>Para manipular:</td><td>3 horas</td></tr> <tr> <td>Para recubrir:</td><td>Mínimo 2 horas – Máximo 8 horas</td></tr> <tr> <td>Espesor recomendado de película fresca:</td><td>3.1 a 6.2 milésimas de pulgada</td></tr> <tr> <td>Espesor recomendado de película seca:</td><td>2.1 a 4.3 milésimas de pulgada</td></tr> </table> <p>Una película de espesor excesivo o menor a las especificaciones recomendadas puede provocar otros problemas, como adherencia insuficiente, flotación del pigmento, ampollamiento, curado lento, brillo acelerado y falla del color.</p> <p>Cobertura recomendada 24 a 48 m2 (260 a 520 pies2) por cada 3.78 litros (1 galón de EE.UU.), con un espesor de 2 a 4 mils de película seca. Las cifras correspondientes a la cobertura no tienen en cuenta pérdidas producidas debido al mezclado, transferencia o aplicación, ni tampoco a las pérdidas propias debido a irregularidades o porosidad de la superficie tratada.</p> <p>Limpieza CPC-SP9002</p>	Al tacto:	2 horas	Para manipular:	3 horas	Para recubrir:	Mínimo 2 horas – Máximo 8 horas	Espesor recomendado de película fresca:	3.1 a 6.2 milésimas de pulgada	Espesor recomendado de película seca:	2.1 a 4.3 milésimas de pulgada	<p>Estos materiales están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesional capacitado que utilice el equipo adecuado bajo condiciones controladas. No son aptos para la venta al público en general. La aplicación sin riesgos de pinturas y revestimientos requiere capacitación personal y conocimientos de los materiales y equipos utilizados. Para proteger los equipos y la seguridad de las personas, se deben leer atentamente y seguir al pie de la letra las instrucciones e información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar aquellas condiciones que pudieran generar ambientes peligrosos durante la aplicación de productos mediante pulverizadores o que pudieran poner en peligro la integridad física o la salud de los operarios y personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utiliza equipo de pulverización, particularmente cuando se trata de aparatos de presión. La inyección en la piel de revestimientos a alta presión con estos equipos puede provocar lesiones graves que necesitarán atención hospitalaria inmediata. También se puede obtener asesoramiento al respecto en Centros de Envenenamientos. La calidad del aire se debe mantener mediante una adecuada ventilación. Los operarios pueden lograr protección adicional mediante la utilización de respiradores e indumentaria de protección, tal como guantes y guardapolvos. Utilice protección ocular en todos los casos. Durante la aplicación de los materiales de revestimiento, se debe prohibir fumar, soldar y encender llamas de cualquier tipo. Cuando se apliquen estos materiales en lugares cerrados, se deben utilizar equipos con protección contra explosiones.</p>
Al tacto:	2 horas										
Para manipular:	3 horas										
Para recubrir:	Mínimo 2 horas – Máximo 8 horas										
Espesor recomendado de película fresca:	3.1 a 6.2 milésimas de pulgada										
Espesor recomendado de película seca:	2.1 a 4.3 milésimas de pulgada										
<p>Limitaciones y Precauciones de Aplicación No debe utilizarse para usos residenciales. Aplíquelo únicamente cuando las temperaturas del aire, el producto y la superficie se encuentren por encima de 50°F (10 °C) y al menos a 5°F (3°C) por encima del punto de condensación. Los tiempos de secado enumerados pueden variar dependiendo de la temperatura, la humedad y el movimiento del aire. El equipo de esparcido debe ser manejado con extremo cuidado y de acuerdo a las recomendaciones del fabricante. La inyección en la piel de revestimientos con equipos de alta presión puede provocar lesiones graves.</p>	<p>INFORMACIÓN PREVENTIVA Antes de usar los productos que aquí se enumeran, lea detenidamente las etiquetas de cada producto y siga las instrucciones correspondientes. Lea y cumpla todo lo estipulado en la información preventiva y advertencias de todas las etiquetas de los productos. Evite la inhalación de vapores y productos pulverizados, así como el contacto con la piel y los ojos. La inhalación reiterada de altas concentraciones de vapores puede provocar una serie de efectos progresivos, entre ellos la irritación del sistema respiratorio, lesiones permanentes en el cerebro y el sistema nervioso e, incluso, la posible pérdida del conocimiento y la muerte cuando se produce en lugares con ventilación insuficiente. Los dolores de cabeza, lagrimeos, náuseas, mareos y falta de coordinación son señales de que los niveles de solventes son demasiado elevados. El uso indebido y deliberado de este producto por concentración e inhalación intencional puede ser perjudicial o mortal. MANTÉNGALO ALEJADO DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.</p>										
	<p>EMERGENCIAS MÉDICAS En caso de emergencias médicas o información de control de derrames en los EE.UU., llame al 1 (412) 434-4515; en CANADÁ 1 (514) 645-1320. Tenga la información de la etiqueta a mano.</p>										
	<p>HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD SOBRE MATERIALES Las hojas de seguridad de los materiales correspondientes a productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles a través de su Proveedor de productos PPG. PARA OBTENER INFORMACIÓN ADICIONAL SOBRE ESTE PRODUCTO, CONSULTE LAS ETIQUETAS Y HOJAS DE SEGURIDAD DE LOS MATERIALES.</p> <p>La información contenida en este folleto es correcta según nuestro leal saber y entender, no obstante, debido a que PPG Industries, Inc. mejora constantemente las fórmulas de sus pinturas y revestimientos, los datos técnicos actuales pueden variar ligeramente respecto de la información disponible al momento de la impresión. Para obtener la información más actualizada, comuníquese con su proveedor de productos PPG.</p>										