



Ficha Técnica

HEMPEL'S GALVOSIL 1570A HEMPEL'S GALVOSIL POLVO DE ZINC 97170

DESCRIPCION

Silicato inorgánico de zinc de dos componentes.

USO RECOMENDADO

Como imprimación para la protección a largo plazo del acero expuesto a ambientes fuertemente corrosivos y/o sometido a abrasiones, así como para interiores de tanques y depósitos.

PROPIEDADES TECNICAS GENERALES

- Muy elevado poder anticorrosivo, confiriendo protección catódica al sustrato
- Excelente resistencia a la intemperie y a la abrasión
- Resistencia química dentro del intervalo de pH 6-9
- Excelente resistencia a hidrocarburos y otros disolventes orgánicos
- Resistente a temperaturas de hasta 400°C
- Repintable con pinturas epoxy, poliuretanos, acrílicas y vinílicas
- Vida útil en almacén: 9 meses desde la fecha de fabricación, según temperaturas
- Especialmente formulado para curar a baja humedad relativa o cuando se requiere alcanzar resistencia mecánica rápidamente

DATOS TECNICOS

Aspecto	Mate
Color	Gris metálico 19840
Volumen de sólidos	65% (ISO 3233, ASTM D-2697-73)
Rendimiento teórico	13 m ² /litro a 50 micras
Punto de inflamación	14°C copa cerrada
Peso específico	2.6 Kg/litro
Secaje al tacto	30 minutos aprox. a 20°C (75% H.R.), con buena ventilación
Curado	24 horas a 20°C (75% H.R.)

APLICACION

Método	Pistola sin aire	Pistola aerográfica	Brocha (retoques)
Dilución	30% máx	50% máx	10% máx
Proporción de la mezcla	LIQUIDO 1570N : POLVO DE ZINC 97170 - 31,5:68,5 en peso		
Vida de la mezcla	2 horas a 20°C		
Diluyente	THINNER 08700		
Espesor recomendado	Húmedo: 75 micras aprox. Seco: 50 micras (Ver OBSERVACIONES)		
Intervalo de repintado	Mín: cuando esté curado Máx: no tiene		
Limpieza	THINNER 08700		
Pistola sin aire	Boquilla: 0.019"-0.023" - Presión en boquilla: 100 atm (orientativos)		

**PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y ESQUEMA RECOMENDADO****Acero nuevo**

Chorroado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 como mínimo, con una rugosidad media correspondiente al grado BN10a-BN11 del Rugotest N. 3.

Aplicación

Temperatura de -10 a 40°C. La humedad relativa debe estar por encima del 50% como mínimo, siendo recomendable una humedad superior al 65%.

CAPAS SUBSIGUIENTES

Ninguna, o bien sistemas HEMPADUR, HEMPANYL o HEMPATEX, o de acuerdo con la especificación.

OBSERVACIONES

Temperatura de servicio

Hasta 400°C máx en exposición a la intemperie.

Si se usa como protección anticorrosiva bajo aislamiento o altas temperaturas es muy importante que no penetre humedad durante los periodos de paro, para evitar el riesgo de "corrosión húmeda" cuando la temperatura aumenta.

Inmersión en agua no salina: máx. 60°C.

Inmersión en otros líquidos: Consultar el Cargo Protection Guide.

Espesores

Cuando el producto va recubierto es suficiente aplicar 50 micras de película seca en una sola capa, aunque puede ser especificado en espesores distintos, según el sistema y la zona a proteger. La variación en el espesor de película alterará de forma inversamente proporcional el rendimiento, pudiendo modificar asimismo el tiempo de secado y el intervalo de repintado.

En el interior de tanques y depósitos suele aplicarse a 100 micras de espesor de película seca como capa única o recubierto con sistemas epoxy.

Intervalo mínimo

Sistemas HEMPADUR (epoxy) y HEMPATEX (clorocaucho y acrílico): 24 horas repintado a 20°C al 75% H.R.

Todos los silicatos de zinc recién aplicados son porosos, por lo que se recomienda sellar convenientemente, a fin de evitar la aparición de burbujas en las capas de pintura que se apliquen a continuación.

Si el producto ha quedado expuesto a la intemperie durante un intervalo de tiempo prolongado, antes de repintar debe lavarse cuidadosamente la superficie con agua dulce, cepillándola al mismo tiempo con cepillos de cerda vegetal para eliminar el "óxido blanco" (subproducto de la corrosión de zinc) además de la limpieza habitual necesaria para la eliminación de polvo, aceite, grasa, etc. Una vez lavado, el producto debe dejarse secar en profundidad antes de repintar.

Antes de poner un tanque en servicio, lavarlo repetidas veces con agua dulce para conseguir un curado lo más profundo posible.

Certificados

Transporte de alimentos sólidos secos: US Food and Drug Administration.

Estabilidad

Almacenar en lugares frescos. La estabilidad se reduce a temperaturas superiores a 25°C. No almacenar a temperaturas superiores a 40°C.

SEGURIDAD

Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad, cuyas indicaciones deben ser observadas. Además, deben seguirse las exigencias de la legislación nacional o local. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores de disolventes y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

EDICION

(G) Agosto 2004

(1570A-19840-00002)

Para la correcta interpretación de esta hoja, ver la "Guía para las Hojas de Características Técnicas". Los datos, recomendaciones e instrucciones que se dan en esta hoja de características corresponden a los resultados obtenidos en ensayos de Laboratorio y en la utilización práctica del producto en circunstancias controladas o específicamente definidas. No se garantiza la completa reproducibilidad de los mismos en cada utilización concreta. El suministro de nuestros productos y la prestación de asistencia técnica quedan sujetos a nuestras CONDICIONES GENERALES DE VENTA, ENTREGA Y SERVICIO y, a menos que se hayan tomado otros acuerdos específicos por escrito, el fabricante y el vendedor no asumen otras responsabilidades que las allí señaladas por los resultados obtenidos, perjuicios, daños directos o indirectos, producidos por el uso de los productos de acuerdo con nuestras recomendaciones. Las hojas de características pueden ser modificadas sin previo aviso. *Marca registrada por HEMPEL.