



Hoja de Datos Técnicos

DESCRIPCIÓN

ROVAL ZC Galvanizing Repair Metallic Spray (en lo sucesivo, "ZC") es un Recubrimiento que tiene un brillo color plata similar al acero galvanizado. La película seca de ZC tiene 69% de contenido de zinc. Proporciona una protección catódica contra la corrosión de los metales.

PROPIEDADES

▲ Resistencia a la corrosión - Protección Catódica. A diferencia de las pinturas normales, que sólo proporcionan una protección de barrera, ZC también proporciona protección catódica en el acero y metales no ferrosos. La resistencia a la corrosión depende del contenido de zinc en el compuesto y el espesor de la película.

▲ Protección de barrera - pigmentos de aluminio. Además de la protección catódica del polvo de zinc, ZC proporciona una protección de barrera para los metales debida al pigmento de aluminio.

▲ Intemperizado - Debido a la exposición, la película sufre un intemperizado similar al del galvanizado. ZC posee características similares a las del galvanizado intemperizado. Es uno de los compuestos más adecuados para retoques de los daños en superficies galvanizadas.

▲ Adecuado como capa de acabado para R y R-22. A fin de mejorar el efecto anti-corrosivo, usando R R22 como primario y ZC como capa de acabado es la mejor recomendación.

APLICACIONES

Este producto puede ser utilizado ampliamente en el mantenimiento y la restauración de metal galvanizado dañado o

ROVAL® ZC Galvanizing Repair Metallic Spray

Cumple con la norma ASTM A780

Fecha de revisión: 25 de septiembre 2009



desgastado y la lucha a largo plazo contra la corrosión, la protección del acero y las estructuras o equipo de hierro.

DATOS TÉCNICOS

- Color plata brillante
 - Rendimiento teórico 10.8 ft² o 1m² (2 capas)
 - Espesor de película recomendado 1.6 mil o 40 μm (2 capas)
 - Resistencia al calor 212° F (100° C)
 - Tiempo de secado al tacto 20-40 (a temperatura ambiente)
 - Tiempo para recubrir (2^a capa de ZC) 30-60 minutos
 - Condiciones de temperatura de aplicación 41° F ~ 122° F (5° C - 50° C)
 - Humedad relativa <85%
 - Vida de almacén: 2 años (almacenados correctamente)
- * Puede ser utilizado después de ser re-evaluado, incluso posteriormente a la vida de almacén.

INSTRUCCIONES

-Preparación de la superficie

ZC debe ser aplicado directamente al acero o superficies galvanizadas. Si existe pintura vieja en la superficie a pintar, por favor, elimínela, o comprometerá la resistencia a la corrosión.

Superficies de Acero / hierro:

Limpie la superficie hasta quedar libre de toda grasa, aceite, óxido suelto, y de otros contaminantes, especialmente sal marina. En un ambiente altamente corrosivo, o si es necesario un alto

desempeño contra la corrosión, se recomienda lo siguiente:

- Chorro de arena a la norma ISO Sa 2 1/2 o SSPC SP-10.
- El perfil de superficie debe ser Rz 30 μm - 70 μm .
- La densidad de los depósitos de sal debe ser inferior a 50 mg/m².

En ambientes atmosféricos normales, o si no se puede usar chorro de arena, se recomienda lo siguiente:

- Limpieza con herramienta mecánica a la norma ISO St3 o SSPC SP-3.
- Perfil de superficie debe ser Rz 30 μm - 70 μm .
- La densidad de los depósitos de sal debe ser inferior a 50 mg/m².

Superficie galvanizada:

Limpie la superficie hasta quedar libre de toda grasa, aceite, sal, óxido suelto y de otros contaminantes.

Lije las sales de cinc con papel de lija a la norma ISO St2 o SSPC SP-2.

- La densidad de los depósitos de sal debe ser inferior a 50 mg/m².

Superficie Rovalizadas:

Limpie la superficie hasta quedar libre de toda grasa, aceite, sal, óxido suelto y de otros contaminantes.

Lije las sales de cinc con papel de lija a la norma ISO St2 o SSPC SP-2.

- La densidad de los depósitos de sal debe ser inferior a 50 mg/m².

NOTA: La aplicación se debe hacer dentro de dos horas después de la preparación de la superficie.

AGITACION

Agitar lo más enérgicamente posible para lograr la agitación suficiente.

Continuar agitando vigorosamente durante 30 segundos, incluso después de que empiecen a traquetear las bolas de mezclado. Agitar con frecuencia durante el uso.

APLICACIÓN

Sostenga la lata en posición vertical de 10 pulgadas (25-30cm) de la superficie y pulverice con un movimiento de vaivén, traslapando ligeramente entre cada pasada.

LIMPIEZA

Para evitar la obstrucción de la válvula de pulverización, limpie la válvula de rociado poniendo el bote boca abajo y presionando el botón de pulverización durante 2 segundos.

ENVASADO

Caja con 24 botes de 16 oz

NÚMERO DE PRODUCCIÓN

Muestra: [W C R 09 06 25 C 09:15:30]

RGC: Código de producto; 09: Año; 06: Mes; 25: Día;

C: Número de lote (A: 1 °, B: 2, C: 3 ...);

09:15:30: El tiempo de llenado

® Marca Registrada propiedad y con licencia de Roval Co. en EU y otros países.

* Los datos que figuran en este documento se basan en la experiencia y el conocimiento de Roval, y no cubre ninguna garantía.