



# DURAZINC® 300

PRIMARIO ORGÁNICO RICO EN ZINC

## MANUAL DE INFORMACIÓN Y APLICACIÓN

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Es un recubrimiento epóxico catalizado con alto contenido de zinc metálico.

DURAZINC® 300, proporciona un efecto galvanizado en frío a superficies de acero al carbón, brindando una protección efectiva y duradera contra la corrosión.

Forma una película dura con excepcional adherencia y resistencia mecánica.

### USOS RECOMENDADOS

Para la protección de estructuras, maquinaria, tuberías, ductos, equipos y superficies de acero al carbón en general expuestas a condiciones de alta corrosión (atmósferas industriales, ambiente marino, etc).

### SISTEMA RECOMENDADO

DURAZINC® 300 (2.0 – 3.0 mils)

WINNER® 350 (4.0 - 6.0 mils.)

POLYNER® 75 (2.0 – 3.0 mils)

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Un recubrimiento se desempeñará mejor en la medida en que la superficie del sustrato esté limpia, seca, sin defectos y libre de contaminantes, incluyendo oxidación y depósitos de sal.

#### 🔧 Acero al Carbón.

Limpiar con abrasivos a presión (sandblast) de acuerdo a SSPC-SP 5 (Limpieza a metal blanco) ó como mínimo SSPC-SP 6 (Limpieza a metal comercial) dejando un perfil de anclaje de 4 a 7 milésimas de pulgada. Una vez que se ha "Sandblastado", todo el sustrato no deberá permanecer más de 3 horas sin primario en ambientes Húmedos – Salinos, ya que en caso contrario comenzará la aparición de lagunas de óxido en la superficie ya "Sandblastada". Remover los residuos abrasivos o polvo de la superficie a pintar, ya que ésta deberá estar libre de polvo, grasa ó de cualquier otro contaminante para su imprimación. Acto seguido se procederá a la aplicación del primario DURAZINC® 300 tan pronto como sea posible para evitar la oxidación.

Ejemplo del sustrato sin el procedimiento de Sandblast.

## Condicion Inicial



Ejemplo del sustrato ya "Sandblastado", de acuerdo con SSPC-SP 5 y SSPC-SP6

## SSPC-SP-6 Comercial



# SSPC-SP-5 Metal Blanco



**Mezcladora de poder** –Olla con motor agitador neumático.

No se recomienda utilizar brocha o rodillo

## PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

1. Enjuagar perfectamente el equipo con thinner o Solvente S-124.
2. Mezclar perfectamente los dos componentes del DURAZINC® 300.
3. El tiempo de vida útil (Pot Life) es limitado y disminuye a altas temperaturas, por lo tanto se recomienda no mezclar más material del que se vaya a utilizar.
4. Mantener agitación lenta y presión constante, a fin de obtener uniformidad, se aplicará el producto a 2 manos húmedas aprox. de 4 a 6 mils. húmedas.
5. El tiempo de oreo entre mano y mano deberá ser aproximadamente 20 minutos, ya que de transcurrir un tiempo mayor podría ocasionar problemas en adherencia entre manos.



## PREPARACION DEL RECUBRIMIENTO.

Este producto se presenta en juego (kit) de 1.50, 6.00, 15.00 y 30.00 Litros con relación de mezcla de: 2 Partes en volumen DURAZINC® 300  
1 Parte en volumen REACTOR R-300.

## ADELGAZADOR

Solvente S-8 ó S-124 en un 10%.

## EQUIPO DE APLICACIÓN

Se recomienda utilizar equipo Airless, aspersion convencional, EPA, etc.

La siguiente información es una guía; podrá utilizarse equipo similar tomándose en cuenta la presión, diámetro de manguera y tamaño de aguja para obtener un adecuado rociado.

**Sistema Airless** –Equipo estandar con presiones de hasta 45 lb/pulg<sup>2</sup> como el equipo Graco King. La bomba deberá tener un diámetro interno de 3/8 de pulgada y manguera de alta presión de por lo menos 50 pies. Para longitudes mayores a 50 pies, el diámetro interno deberá ser de 1/2 pulgada.

6. Si la capa intermedia **WINNER®350**, se aplica el mismo día deberá transcurrir un tiempo de secado del primario **DURAZINC®300**, de 6 a 8 horas si el clima es caluroso Tamb. 35°C o superior, ó si el clima es húmedo Tamb entre 18–25°C, se deberá dejar secar como mínimo 12 y máximo 24 horas.
7. En el caso si transcurren más de 24 horas, se deberá promover la adherencia lijando la superficie con una lija del 180 ó 220, esto con la intención de abrir poro y asegurar un buen anclaje de la capa intermedia **WINNER®350**.
8. Si el acabado **POLYNER®75**, se aplica el mismo día deberá transcurrir un tiempo de secado de la capa intermedia **WINNER®350**, de 12 a 18 horas si el clima es caluroso Tamb. 35°C o superior, ó si el clima es húmedo Tamb entre 18–25°C, se deberá dejar secar como mínimo 12 y máximo 24 horas.

9. En el caso si transcurren más de 24 horas, se deberá promover la adherencia lijando la superficie con una lija del 180 ó 220, esto con la intención de abrir poro y asegurar un buen anclaje del acabado **POLYNER®75**.
10. Ventilar con aire limpio durante la aplicación. Mantener constante la temperatura del aire para prevenir la condensación en la superficie del recubrimiento.
11. Limpiar el equipo inmediatamente después de usarse con Solvente S-124.
12. Mantener los envases perfectamente cerrados, ya que la exposición de los materiales al medio ambiente puede ocasionar que se "gelen".

#### VIDA UTIL

	°F/°C	°F/°C	°F/°C
	90/32	70/21	50/10
Vida útil (horas)	2	4	6

#### RENDIMIENTO TEÓRICO

17.72 m<sup>2</sup> / L a 1.0 milésimas de pulgada.

#### ESPESOR SECO RECOMENDADO

De 2.0 a 3.0 milésimas de pulgada.

#### PROPIEDADES FÍSICAS

Acabado	Liso
Color	Gris oscuro
Componentes	2
Densidad	1.950 ± 1.980 g/cm <sup>3</sup> (Mezcla)
Viscosidad	20-60 seg. (Mezcla) Copa Ford 4
Sólidos en peso	> 80.0%
Sólidos en volumen	> 50.0%
VOC	< 500 g/l

Resistencia a:

Luz	Excelente
Corrosión	Excelente
Abrasión	Excelente
Temperatura	90°C
Flexibilidad	Pasa mandril cónico
Adherencia	100% cuadriculado
Dureza	4 H
Brillo	> 90 unidades

#### PROPIEDADES QUÍMICAS

Resistencia a:

Ácidos	Excelente (Sistema Completo)
Álcalis	Excelente (Sistema Completo)
Disolventes	Excelente en derrames
Agua	Excelente en inmersión
Gasolina	Excelente en inmersión

#### TIEMPOS DE SECADO\*

Libre de polvo	< 15 minutos
Al tacto	< 30 minutos
Duro	< 24 horas
Para Repintado	> 4 horas
Para Inmersión	>5 días (Sist. Completo)

\*ASTM D 1640 @ 3.0 milésimas @ 20-80% H.R. y 25°C

NOTA: Para servicio de inmersión se recomienda un curado mínimo de 5 días a 24°C.

Cuando es usado como revestimiento interno de tanques o en áreas cerradas debe usarse una corriente de aire durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento haya curado. El sistema de ventilación debe evitar que la concentración de solventes alcance su límite inferior de explosión.

Las personas hipersensibles deberán usar indumentaria de protección, guantes y cremas de protección para la cara, manos y otras áreas expuestas.

#### ALMACENAJE

Este material conservado en el recipiente original, herméticamente cerrado y almacenado en un lugar seco, bien ventilado y fresco (50% H.R. y 25°C), tendrá una vida de 12 meses para la Base de color y 6 meses para el Reactor R-300 a partir de la fecha de fabricación del producto.

#### OBSERVACIONES

No se deberá de aplicar este producto si la temperatura ambiente está debajo de 4°C o por arriba de los 43°C. La humedad relativa deberá ser inferior al 90%

#### NOTA

**No se deberá mezclar pintura ya preparada con reactor, con pintura nueva.**

Estas sugerencias y datos están basados en información actualizada y son ofrecidas de buena fe pero sin garantía en lo concerniente a la aplicación del producto, ya que las condiciones y métodos de aplicación se encuentran fuera del control de la empresa. Antes de la utilización definitiva del producto, recomendamos al usuario realizar una evaluación detallada del mismo; las muestras le serán proporcionadas por la empresa.