

INDIGO ZN 660 HBR

DESCRIPCIÓN

Imprimante Inorganico Reforzado.

Recomendado para ambientes con baja humedad. Facil de mezclar.

Cumple la especificacion SSPC-Paint 20 para pinturas ricas en zinc, Tipo II nivel 3.

Para mantenimiento o construcciones nuevos de acero, sometidos a ambientes extremadamente corrosivos.

Cumplimos con el límite de VOC del estándar GS-11, GREEN SEAL - Standard for paints and coatings.

USOS RECOMENDADOS

En tanques, tuberías, equipos de la industria petroquímica y minera.

Mantenimiento de plataformas marinas, embarcaciones y para estructuras en general.

PRESENTACIONES

Tamaño de envases disponibles:

PARTE A : Galón x 3.785 L

PARTE B : Lata x 0.946 L

Colores disponibles: Gris

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

ACABADO	Mate
COMPONENTES	3
DENSIDAD (Kg/gal) ASTM D1475	PARTE A = 8.53
DENSIDAD (Kg/gal) ASTM D1475	PARTE B = 0.34
CURADO	Evaporacion de Solventes y reaccion quimica
%SOLIDOS EN VOLUMEN	79 ± 2
ESPESOR DE PÉLICULA SECA	2 a 4 mils (50 - 100 micrones)
DISOLVENTE	Indigo Diluyente - EP 110
RELACION DE MEZCLA EN VOLUMEN	9:1
ADHESIÓN POR TRACCIÓN ASTM D4541	1250 psi

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA EN SECO - CONTINUO	250° C
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA EN SECO - INTERMITENTE	350° C
FINEZA (H) ASTM D1210	7
V.O.C. (g/L) ASTM D3960 - 05	311
TIEMPO DE VIDA UTIL	8 Horas a 25° C
NUMERO DE CAPAS	Uno
RENDIMIENTO TEORICO	39.2 m ² /gal a 3 mil de espesor seco
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	12 meses
PERFORMANCE EN NIEBLA SALINA ASTM B117-97	2500 horas
DUREZA PÉNDULO PERSOZ ASTM D4366B	140 ciclos

TIEMPO DE SECADO*

AL TACTO	40 minutos
AL TACTO DURO	6 horas
REPINTADO MINIMO	2 horas
REPINTADO MAXIMO	3 meses

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

Los tiempos de secado dependen de la temperatura ambiental y de la superficie (3°C mayor que el punto de rocío), de la humedad relativa del aire y del espesor de la película. En condiciones diferentes a lo indicado, consultar con el Departamento de asistencia técnica

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Mínima	Máxima
Superficie	5°C	40°C
Ambiente	5°C	40°C
Humedad Relativa		85%

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 EP 110 hasta un máximo 10% por galón de pintura preparada.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Guardar el recipiente original herméticamente sellado y almacenarlo en lugar fresco, seco y bien ventilado.

Temperatura 10 °C a 40 °C

Humedad 0 % a 95 %

Tiempo 12 meses

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
QUÍMICA

Teléfono (+51) 7156210

Email ventas@pinturasindigo.com

Planta Av Manuel Valle MZA Lt 10, Lurín