



Ficha Técnica

HEMPEL'S GALVOSIL 15700

HEMPEL'S ZINC METAL PIGMENT 97170

DESCRIPCION

Silicato inorgánico de zinc autocurable de dos componentes, que contiene disolventes. Tiene una buena resistencia a la intemperie y a la abrasión. Así como una excelente resistencia química con un pH rango entre 6-9. Ver temperaturas de servicio. Aplicable a pistola sin aire. Proporciona protección catódica sobre los daños mecánicos.

USO RECOMENDADO

1. Como imprimación general contra la corrosión
 2. Para la protección a largo plazo del acero expuesto a ambientes moderados o fuertemente corrosivos y/o sometido a abrasiones
 3. Para protección de interiores de tanques y depósitos
- Cumple con SSPC-Paint 20, Type 1, Level 1 e ISO 12944-5.

Temperatura de servicio En condiciones secas:
- Resistente a temperatura de 400°C, con puntas ocasionales de hasta 500°C
- En condiciones cíclicas de subida y bajada regulares de temperaturas, se recomienda una temperatura por debajo de los 400°C
En el caso de temperaturas superior a los 400°C, se recomienda aplicar una capa de acabado de HEMPEL'S SILICONE ALUMINIUM 56910
En condiciones de humedad: Ver OBSERVACIONES

Certificados

Según Certificado del Scientific & Technical Services cumple con los requisitos sobre alimentos grasos bajos en humedad y aceite, de acuerdo con el FDA.
Aprobado por el Lloyd's Register of Shipping como recubrimiento controlador de la corrosión.
Cumple con la norma ASTM A-490 Clase B con un coeficiente de rozamiento de 0, 58.

DATOS TECNICOS

Aspecto	Mate
Color	Gris metálico 19840
Volumen de sólidos	64±2% (ISO 3233, ASTM D-2697-73)
Rendimiento teórico	12,8 m²/litro a 50 micras
Punto de inflamación	14°C copa cerrada
Peso específico	2.65 Kg/litro
Secaje al tacto	30 minutos aprox a 20°C (65-75% H.R.)
Curado	16 horas a 20°C y mín. 75% HR (Ver OBSERVACIONES)
VOC	535 g/litro
Estabilidad	1 año a 25°C desde la fecha de fabricación La estabilidad del producto depende de la temperatura de almacenaje. El tiempo se reduce si la temperatura es superior a los 25°C. No almacenar a temperaturas superiores a los 40°C. Cuando el producto o la mezcla se gelatizan significa que se ha sobrepasado la vida de almacenaje del mismo.

APLICACION

Método	Pistola sin aire	Pistola aerográfica	Brocha (retoques)
Dilución	30% máx	50% máx	10% máx
Diluyente	THINNER 08700		
Proporción de la mezcla	LIQUIDO 15709 : POLVO DE ZINC 97170 - 3.1:6.9 en peso (En volumen ver OBSERVACIONES)		
Vida de la mezcla	8 horas a 20°C		
Espesor recomendado	Húmedo: 75 micras aprox. Seco: 50 micras (Ver OBSERVACIONES)		
Intervalo de repintado	Mín: Cuando esté completamente curado (Ver OBSERVACIONES) Máx: No tiene (Ver OBSERVACIONES)		
Limpieza	THINNER 08700		
Pistola sin aire	Boquilla: 0.019"-0.023" - Presión en boquilla: 100 atm (orientativos)		

Edición: Marzo 2008

HEMPEL

Ficha Técnica



PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y ESQUEMA RECOMENDADO

CONDICIONES DE APLICACION

CAPAS SUBSIGUIENTES OBSERVACIONES

Temperatura de servicio

Espesor recomendado

Mezcla

Dilución

Intervalo de repintado

Curado

Nota:

SEGURIDAD

EDICION

Eliminar aceite y grasa, etc, con un detergente adecuado. Eliminar sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Chorreado ligero a Sa2½ con una rugosidad equivalente a Rugotest N° 3, BN10a, del Keane Tator Comparator, min 3.0 G/S or ISO Comparator Medium (G). La preparación de superficies para acero nuevo que ha sido expuesto a un ambiente medianamente agresivo (industrial) y sin una exigencia importante de vida del recubrimiento, es suficiente al grado SSPC-SP6. Consultar las INSTRUCCIONES DE APLICACION.

La superficie debe estar completamente limpia y seca y con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensaciones. Rango de temperatura de 0°C a 40°C. La humedad relativa para un buen curado es de 65%. Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION.

Como recubrimiento para tanques, ninguna. Para otros usos, según especificación.

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.

El recubrimiento no debe limpiarse con agua caliente ni vapor, antes de un mes de puesta en servicio. Consultar con HEMPEL sobre las temperaturas recomendadas.

Cuando el producto va recubierto es suficiente aplicar 50-80 micras de película seca (75 -125 micras en húmedo). Consultar las INSTRUCCIONES DE APLICACION antes de repintar.

Para protección a largo plazo como capa única, se recomiendan 75 micras de película seca (100-125 micras en húmedo). Para tanques se recomiendan 100 micras de película seca (150 micras en húmedo), pero, puede llegarse hasta las 125 micras de película seca (200 micras en húmedo).

Temperatura de servicio alta: Para evitar grietas es importante que el espesor de película seca no sea superior a 40-50 micras, especialmente en ambientes donde se prevee oscilación de las temperaturas.

(Los valores del espesor seco no tienen en cuenta los factores de corrección para superficies rugosas definidas en la norma ISO 19840).

Cuando se mezcla parte del contenido de un envase la proporción de mezcla en volumen es como sigue: a 7.4 partes de líquido añadir el polvo de zinc 97170 hasta llegar a 10 partes en volumen.

Para la aplicación a altas temperaturas, se utiliza un diluyente especial.

El intervalo de repintado depende de la temperatura y de la humedad. La alteración de cualquiera de estas condiciones, influirá en el intervalo de repintado.

El curado completo se obtiene después de:

3 semanas a 0°C y 75% HR

6 días a 10°C y 75% HR

16 horas a 20°C y 75% HR

(a veces puede curar a temperaturas por debajo del grado de congelación pero el proceso es muy lento).

Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION.

Tanques de carga: Antes de que los tanques sean puesto en servicio, las superficies deben estar completamente curadas. Se recomienda lavar los tanques con agua dulce a presión 2-3 veces a temperatura ambiente. Entre lavado y lavado los tanques deben permanecer mojados. Ver INSTRUCCIONES DE APLICACION.

HEMPEL'S GALVOSIL 15700 es sólo para uso profesional.

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.

(G) Marzo 2008

(15700-19840-CO028)

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 y caducan a los cinco años. *Marca registrada por HEMPEL.