



BASE ZINCROMATO

ANTICORROSIVO

DESCRIPCION

BASE ZINCROMATO es una base anticorrosiva de secado rápido, usada tanto en el campo automotriz como en el industrial. Está formulada para aplicaciones sobre superficies ferrosas, con muy buena adhesión sobre este tipo de superficie. Sus cualidades inhibidoras de corrosión brindan excelente protección al sustrato metálico,

USOS

BASE ZINCROMATO se recomienda como base anticorrosiva en el repintado automotriz (autos, buses, camiones y camionetas), como también en el pintado de estructuras metálicas.

PROPIEDADES TIPICAS

Tipo	Resina alquídica modificada
Sólidos en volumen	50% +/-2 mezclado
Sólidos en peso	68% +/-2
Contenido de volátiles (VOC)	Para producto mezclado, sin reducción: 441 gr/lit
Color	Verde
Acabado	Mate
Componentes	Uno
Espesor seco recomendado	De 0.5-0.7 mils secos por capa. Aplicar una capa (equivalente a una pasada simple en spray), hasta alcanzar el espesor indicado.
Rendimiento teórico	¾ de galón de BASE ZINCROMATO alcanzan para el pintado total de un auto de tamaño mediano. Este rendimiento es referencial, pues dependerá del espesor aplicado y de la forma de la superficie a pintar. Sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto
Rendimiento práctico	64 m ² /gln a 0.7 mils considerando 40% de pérdidas. El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie
Diluyente recomendado	THINNER STÁNDAR T11 THINNER DUAL THD203 THINNER ACRÍLICO THK120

TIEMPOS DE SECADO, a 0.5-0.7 mils húmedos, 25° C y 50 % de humedad relativa*

Al tacto	3-5 minutos
Tacto duro	30 minutos
Repintar mínimo*	30 minutos

*Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad relativa y del espesor aplicado.

PREPARACION DE SUPERFICIE

Limpia la superficie metálica con SOLVENTE QUITA GRASA hasta que quede libre de aceite, grasa, cera, polvo y otras impurezas. Para eliminar óxido se recomienda usar ACONDICIONADOR DE METALES, siguiendo las instrucciones de la hoja técnica; enjuagar con agua, dejar secar y aplicar BASE ZINCROMATO en capas delgadas.

Última revisión, noviembre 2013



BASE ZINCROMATO

ANTICORROSIVO

PREPARACION DEL PRODUCTO

Homogenizar la BASE ZINCROMATO mediante agitación mecánica. Filtrar la mezcla con malla N° 30. Diluir al 100-150% con THINNER ACRÍLICO THK120. Aplicar la pintura.

METODOS DE APLICACIÓN

• PISTOLA CONVENCIONAL

Reducir de 100% a 150% en volumen con THINNER ACRÍLICO THK120, THINNER STANDARD T11 o THINNER DUAL THD203.

Equipo de Vibbiss JGA-502 o similar, casquillo de aire 704, pico de fluido E, F, FF, presión de atomización 45-50 psi, presión de pintura 15-20 psi.

*Los porcentajes de dilución que se indican se aplican solo si se usan los espesores y equipos recomendados.

*La información proporcionada debe usarse solo como una guía. De ser necesario, realizar los ajustes y cambios que sean necesarios para mejorar la aplicación.

*Cualquier consulta adicional contactarse con el Departamento de Servicio Técnico de INTERPAINTS.

CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

TEMPERATURA AMBIENTE: Mínima: 5° C-máxima: 40° C

TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE: Mínima: 5° C-máxima: 35° C

HUMEDAD RELATIVA: Mínima 10° C-Máxima: 85%

*La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3° C por encima del punto de rocío.

SISTEMAS RECOMENDADOS

ACABADOS RECOMENDADOS

BASE AUTOMOTRIZ

INTER PREMIUM LAC COLORES

ESMALTES ACRÍLICOS

ESMALTE INTER GLOSS

LACA PIROXILINA.

• SISTEMA DE REPINTADO AUTOMOTRIZ

1-2 capas de BASE ZINCROMATO a 0.5 mils secos por capa

1 capa de BASE AUTOMOTRIZ a 2.0 mils secos

1 capa de INTER PREMIUM LAC a 2.0 mils secos

• HIERRO

1-2 capas de BASE ZINCROMATO a 0.5 mils secos por capa

1-2 capas de ESMALTE SINTETICO a 1.5-2.0 mils secos por capa

*Los sistemas detallados solo son una referencia; existen otros sistemas igualmente apropiados.

*Cualquier consulta adicional contactarse con el Departamento de Servicio Técnico de INTERPAINTS.

CONDICIONES DE ALMACENAJE

El tiempo de vida útil en almacén es de doce (12) meses sin mezclar y a condiciones normales de almacenamiento, en un ambiente fresco y ventilado (10-30° C).

Última revisión, noviembre 2013