

ZINK 62

Protector contra el óxido.

1. DESCRIPCIÓN GENERAL

Un revestimiento de ésteres epoxídicos que contiene un nivel de zinc elevado para ofrecer protección contra la corrosión galvánica a las superficies de acero.

ZINK 62 forma una película anticorrosiva galvánica activa. El revestimiento de polvo metálico actúa como «revestimiento sacrificial». Con los medios corrosivos, el zinc se convierte lentamente en un revestimiento de óxido de zinc no hidrosoluble; este proceso y el revestimiento que se forma protegen el material base de nuevos ataques. Zink 62 sigue estando activo incluso cuando hay grietas en la capa de laca.

2. CARACTERÍSTICAS

La proporción poco habitual entre el aglutinante y el zinc de alta pureza da como resultado una combinación de alta resistencia mecánica y propiedades anticorrosivas de larga duración, incluso si el revestimiento se daña. Zink 62 no contiene disolventes clorados ni orgánicos y está exento de plomo y cromatos. Las superficies recubiertas con Zink 62 pueden soldarse eléctricamente y volver a recubrirse con facilidad.

3. APLICACIONES

KONTAKT CHEMIE Zink 62 se utiliza como pintura protectora para construcciones de acero, especialmente para mejorar las superficies galvanizadas. Las superficies tratadas con KONTAKT CHEMIE Zink 62 pueden soldarse eléctricamente sin dificultad. Por lo tanto, el producto es adecuado como protección contra la corrosión para las piezas que se quedan inaccesibles después de haberlas montado.

4. INDICACIONES

- Agite bien el aerosol antes de utilizarlo hasta que las bolas de mezcla suenen en el bote. A continuación, agite durante otros 30 segundos.
- Elimine la suciedad y el óxido con un cepillo de metal. Aplique el producto sobre superficies secas y sin grasa. Es preferible aplicar dos capas finas con un intervalo de 15 minutos que una capa gruesa. El espesor óptimo del revestimiento es de aproximadamente 40 µm.
- Durante el proceso de aplicación, la temperatura ambiente deberá ser de al menos 10 °C. La temperatura de la superficie deberá ser de al menos 5 °C.
- Al final del trabajo, gire el bote al revés y rocíe hasta que solo salga propelente.

5. DATOS TÍPICOS DEL PRODUCTO

Aerosol

Aspecto:	suave, acabado gris mate
Gravedad específica (a 20 °C):	1,45
Punto de inflamación (vaso cerrado):	< 0 °C
Cobertura (película seca de 40 µm):	0,2 a 0,4 m ² /200 ml
Tiempo de secado (a seco al tacto):	40 minutos
Tiempo de curado:	90 % curado después de 7 días a 23 °C
Pureza del pigmento de zinc:	> 98,5 %

Condiciones de aplicación

temperatura ambiente mínima:	10 °C
temperatura de la superficie mínima:	5 °C; 3 °C sobre punto de rocío
humedad máxima:	85 % RH

Propiedades de la película seca (40- 60 µm)

Adhesión sobre el acero (ASTM D 3359):	Gt= 0/1
Resistencia al calor (4 h):	200 °C
Niebla salina (*) (ASTM B 117):	350 h. (espesor de la película de 40 µm)
Dureza PERSOZ (después de 24 h):	106 s
Dureza PERSOZ (después de 1 semana):	142 s
Flexibilidad (mandril de 6 mm, visual):	aprobado

6. EMBALAJE

Aerosol: 200 ml

Todas las informaciones de esta publicación se basan en la experiencia del servicio y/o en pruebas de laboratorio. Debido a la amplia variedad de equipos y condiciones y a los factores humanos impredecibles que intervienen, recomendamos que se prueben nuestros productos en el trabajo antes de su uso. Toda la información se ofrece de buena fe pero sin garantía ni expresa ni implícita. Es posible que esta Ficha técnica ya haya sido revisada en este momento por motivos tales como legislación, disponibilidad de componentes y experiencias adquiridas recientemente. La última y única versión válida de esta Hoja de datos técnicos le será enviada con una simple solicitud o puede encontrarla en nuestro sitio web: www.crcind.com.

Le recomendamos que se registre en este sitio web para este producto y así poder recibir automáticamente cualquier versión actualizada en el futuro.

Versión: 4.1

Fecha: 06/11/2021