

## ETIL SILICATO ZINCO N 1661

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Silicato de etil zinc e inorgánico de dos componentes. Ofrece protección anticorrosiva galvánica al acero al carbono.

### USO RECOMENDADO

Primer anticorrosivo para protección de estructuras metálicas, chapas, puentes, contenedores, grúas portuarias. Ampliamente utilizado en la industria offshore y naval, así como en plataformas marítimas. Adecuado para la protección interna de tanques de almacenamiento de etanol (consulte al Departamento Técnico de WEG para más informaciones).

### CERTIFICACIONES Y APROBACIONES

Cumple con la Norma Petrobras N 1661.

Este producto, cuando es suministrado para cumplir la Directiva RoHs (Restriction of Certain Hazardous Substances), tiene la letra R en la descripción de su nomenclatura.

Cumple con los requisitos de composición y desempeño de SSPC Paint 20 nivel 1.

Cumple con la norma ET-053 PEMEX, Sistema 3.

RP-4 B Modificado

### EMBALAJES

<b>Componente A</b>	Envase Lata de 0,9L que contiene 0,65L.
<b>Componente B</b>	Envase de 3,6L con 2,95L

### CARACTERÍSTICAS

<b>Color</b>	Gris.
<b>Brillo</b>	Mate
<b>Sólidos por Volumen</b>	52 ± 2% (ISO 3233)
<b>Estabilidad</b>	12 meses
<b>Espesor de Capa Seca</b>	70 µm - 80 µm
<b>Resistencia al Calor Seco</b>	Temperatura máxima 500 °C. El producto mantiene sus propiedades químicas hasta una temperatura de 500 °C, pero a partir de 150 °C, pueden ocurrir variaciones en el color y el brillo de la pintura.
<b>Rendimiento Teórico</b>	6,93 m <sup>2</sup> /l sin dilución, con un espesor de película seca de 75 µm. No se consideran los factores de pérdida durante la aplicación.
<b>Peso Específico</b>	Min: 7 Max: 7.2 g/cm <sup>3</sup>

### SECADO

<b>Secado</b>			
	<b>10 °C</b>	<b>25 °C</b>	<b>35 °C</b>
<b>Tacto</b>	15 min	14 min	8 min
<b>Manejo</b>	80 min	60 min	45 min
<b>Final</b>	192 horas	168 horas	144 horas

#### Secado para Repintado

	<b>10 °C</b>	<b>25 °C</b>	<b>35 °C</b>
<b>Minima</b>	24 horas	4 horas	2 horas
<b>Maxima</b>	-	-	-

#### Secado para Repintado del Acabado

	<b>10 °C</b>	<b>25 °C</b>	<b>35 °C</b>
<b>Minima</b>	6 horas	4 horas	3 horas
<b>Maxima</b>	20 horas	16 horas	12 horas

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE



**Preparación Estándar de Superficie**

El desempeño de este producto está relacionado con el grado de preparación de la superficie. En caso de dudas, para más información, consulte al Departamento Técnico de WEG.

La suciedad acumulada debe ser removida utilizando un cepillo o paño limpio y seco, sople de aire comprimido, aspirador y/o con la combinación de éstos, y las sales solubles deben ser removidas a través de un lavado con agua dulce en abundancia y, preferentemente a baja presión (hasta 5.000 psi) de acuerdo con la norma SSPC-SP 12/NACE No. 5.

**Perfil de Rugosidad Recomendado**

Se recomienda un perfil de rugosidad entre 40 y 85 micrómetros.

**Chorro Abrasivo**

Para áreas de fondo, boottop y costado, se recomienda efectuar la pintura sobre superficies chorreada al grado Sa 2½ o SSPC-SP10. Estándar visual ISO 8501-1.

Inspeccionar la superficie recién chorreada, observando defectos que pueden revelarse después del tratamiento. Corregir mediante esmerilado, relleno con soldadura y/o masilla epoxi.

En caso de ocurrir oxidación entre la finalización del chorro abrasivo y la aplicación del recubrimiento, la superficie debe ser chorreada nuevamente hasta alcanzar el estándar visual especificado.

**PREPARACIÓN DE APLICACIÓN**

<b>Mezcla</b>	Homogeneizar el contenido del componente B mediante agitación mecánica o neumática. Asegúrese de que no haya sedimentos atrapados en el fondo del paquete. Agregue aproximadamente el 40% del volumen del componente B al componente A, homogeneice por agitación mecánica o manual hasta obtener una pasta homogénea y sin grumos. Agregue el resto del componente B y mezcle. Pase la mezcla a través de un tamiz de malla 80 -100. La aplicación solo debe hacerse con equipos que tengan agitación mecánica en toda la aplicación.
<b>Proporción de Mezcla</b>	Por volumen: 0.22 A x 1 B.
<b>Diluyente</b>	DILUYENTE ETIL SILICATO ZINC
<b>Dilución</b>	Dependiendo del método de aplicación, diluir como máximo 25%.
<b>Notas</b>	La cantidad de diluyente puede variar dependiendo del tipo de equipo utilizado y de las condiciones del ambiente durante la aplicación. Solo agregar el diluyente después de la completa mezcla de los demás componentes. No diluir con solventes que no estén permitidos por la legislación local, ni exceder el porcentaje de dilución indicado. Una dilución excesiva de la pintura podrá afectar la formación de la película, el aspecto y dificultar la obtención del espesor especificado.
<b>Vida Útil de la Mezcla</b>	4 h  La vida útil de la mezcla se reduce con el aumento de la temperatura ambiente.  El ensayo de vida útil de la mezcla (Pot-Life) se realiza conforme a la norma ABNT NBR 15742; sin embargo, diferentes volúmenes de pintura preparados de una sola vez, sumados a diferentes temperaturas del ambiente y de la pintura, influirán en la vida útil de la mezcla, pudiendo obtenerse resultados distintos a los mencionados en este boletín técnico.
<b>Tiempo de Inducción</b>	Esperar de 15 a 20 minutos antes de la aplicación.

En lugares de mucho calor, se recomienda consultar al Departamento Técnico de WEG.

**FORMAS DE APLICACIÓN**

<b>Pistola Convencional</b>	<p>Pistola: JGA 5023-67 Devilbiss o equivalente.                  Boquilla de fluido: EX o FF.                  Cabezal de aire: 704.                  Presión de atomización: 30-50 psi.                  Presión del tanque: 10-20 psi.                  Dilución: 25%</p>
<b>Pistola Airless</b>	<p>Airless: utilizar bomba mínima 60:1                  Presión del fluido: 1500-2500 psi                  Manguera: 1/4" de diámetro interno                  Boquilla: 0,015-0,021"                  Dilución: Máx. 10%</p>
<b>Rodillo</b>	No recomendado.
<b>Brocha</b>	Recomendado solo para retoques de pequeñas áreas o "stripe coat" (tornillos, tuercas, cordones de soldadura, aristas vivas y retoques).
<b>Limpieza de los equipos:</b>	DILUYENTE ETIL SILICATO ZINC
<b>Notas</b>	<p>Los datos presentados sirven como guía y se pueden utilizar equipos similares.</p> <p>Cambios en las presiones y en los tamaños de los picos pueden ser necesarios para mejorar las características de la pulverización. Purgar la línea de aire comprimido para evitar contaminación de la pintura.</p> <p>No dejar el producto catalizado en contacto con los equipos usados en la aplicación, pues, para temperatura por encima de la descrita en el ítem "vida útil de la mezcla", la pintura presentará variación en su fluidez y se endurecerá, dificultando la limpieza.</p> <p>Antes de la aplicación, asegúrese de que los equipos y sus componentes estén limpios y en las mejores condiciones.</p> <p>Después de efectuar la mezcla de productos bicomponentes, si ocurren paradas en la aplicación y estas tienen su pot life vencido (la pintura presenta variación en su fluidez), esta no podrá volver a ser rediluida para aplicación posterior.</p> <p>Reforzar todas las aristas vivas, grietas y cordones de soldadura con brocha, para evitar fallas prematuras en esas áreas.</p> <p>Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su utilización.</p>

**DESEMPEÑO DE APLICACIÓN**

Durante la aplicación, la pintura deberá permanecer en constante agitación. La falta de agitación podrá causar sedimentación del zinc, ocasionando problemas de pintura, tales como falta de adherencia, craqueo y fisuras. Los mismos problemas podrán ocurrir en aplicaciones por encima del espesor recomendado.

Se recomienda que, antes de la aplicación de la siguiente mano, se realice prueba de curado con solvente específico conforme a la norma ASTM D 4752. El valor 4 indica un grado satisfactorio de curado, pudiéndose realizar la reaplicación.

En pinturas ejecutadas en la franja marítima, si están expuestas a la acción de la brisa marina, se recomienda efectuar lavado con agua dulce entre manos para eliminar impurezas depositadas.

No aplicar el producto después de que el tiempo de vida útil de la mezcla (pot life) haya sido superado.

No deberá realizarse ninguna aplicación de pintura en tiempo de lluvia, niebla o bruma, o cuando la humedad relativa del aire sea superior al 85%, ni cuando exista expectativa de alcanzar ese valor. En el caso de pinturas a base de etil silicato de zinc, la humedad relativa del aire debe estar entre 60% y 85% para garantizar el curado adecuado de la pintura. En caso de necesidad de evaluación del grado de curado, debe utilizarse el procedimiento descrito en la norma ASTM D 4752, u otro bajo orientación del Departamento Técnico de WEG. Ninguna mano subsecuente de pintura debe aplicarse sin constatar el curado adecuado de la pintura de etil silicato de zinc.

Para mejores propiedades de aplicación, la temperatura de la pintura debe estar entre 21°C y 27°C antes de la mezcla y aplicación.

Se recomienda pintar solamente si la temperatura medida de la superficie está como mínimo 3°C por encima del punto de rocío.

La temperatura del sustrato, las condiciones climáticas y ambientales durante la aplicación y el curado del producto, así como el espesor de la película aplicada, pueden interferir en el tiempo de secado del producto.

Pueden ocurrir pequeñas variaciones de color, aspecto y brillo (más visibles en colores oscuros), además de retardo en el curado y compromiso del desempeño en periodos de alta humedad, días lluviosos, lugares fríos o cuando las piezas secan en ambientes externos.

---

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Producto desarrollado para uso industrial destinado a ser manipulado por profesionales calificados. Lea atentamente toda la información contenida en la FDS de este producto, disponible en: [www.weg.net](http://www.weg.net).

Almacene en un lugar cubierto y bien ventilado. Mantenga el recipiente herméticamente cerrado y alejado de fuentes de calor o ignición.

Utilícelo únicamente en lugares bien ventilados, evitando la acumulación de vapores inflamables. Mantenga el producto alejado del calor y de fuentes de ignición.

No inhale nieblas/vapores/aerosoles generados durante el manejo y/o aplicación. Use guantes de protección/ropa de protección/protección ocular/protección facial.

Los envases vacíos y los materiales con restos de pintura deben desecharse de acuerdo con la legislación vigente. Cuide el medio ambiente.

---

## NOTA

La información contenida en este boletín técnico se basa en la experiencia y el conocimiento adquirido en el campo por el equipo técnico de WEG.

En caso de utilizar el producto sin consultar previamente a WEG sobre su idoneidad para el fin que el cliente pretende darle, el cliente reconoce que el uso será bajo su exclusiva responsabilidad, y WEG no se hace responsable del comportamiento, seguridad, idoneidad o durabilidad del producto.

Algunas informaciones mencionadas en este boletín son solo estimaciones y pueden variar debido a factores fuera del control del fabricante. Por lo tanto, WEG no garantiza ni asume ninguna responsabilidad por el rendimiento, eficacia o cualquier daño material o personal resultante del uso incorrecto de los productos en cuestión o de la información contenida en este Boletín Técnico.

La información contenida en este boletín técnico está sujeta a modificaciones periódicas, sin previo aviso, debido a nuestra política de evolución y mejora continua de nuestros productos y servicios, proporcionando soluciones de calidad para satisfacer las necesidades de nuestros clientes.

---