

POLIVIDRIO

Recubrimiento

Referencia del producto: 2/38

Página 1 de 3

Título del producto: Zipcoat

Válido desde: 27 de noviembre de 2007

Última revisión: mayo de 2019

Tipo

Recubrimiento de laminillas de vidrio de poliéster isoftálico multimonómero de dos componentes, de curado rápido.

Uso sugerido

El recubrimiento Zipcoat ofrece una protección anticorrosión duradera en condiciones atmosféricas agresivas y en algunas condiciones de inmersión. Cuenta con excelentes características de aplicación y puede aplicarse en una única capa y lograrse una buena cobertura de bordes al aplicar con pulverizador. Zipcoat presenta un buen lustre y una apariencia estética. Sus tiempos de curación son rápidos y se cura a temperaturas inferiores al punto de congelación. Zipcoat puede usarse para acero estructural, puentes, pilotes, muelles, cascos de barcos, cubiertas, tanques de lastre, cañerías y otros entornos marinos de inmersión.

Limitaciones

Inadecuado para uso en inmersión en distintos entornos de uso agresivos y químicos. El límite de temperatura para uso en inmersión es de 122°F (50°C), y para uso no sumergido 194°F (90°C).

Salud y seguridad

Antes de manipular o utilizar este producto, lea la hoja de datos de seguridad y respete todas las precauciones.

Preparación de la superficie

Metales: Granallado según norma SSPC-SP10 (ISO 8501-1 Sa 2½) o equivalente. (Para conocer los detalles completos consulte la sección Preparación de la superficie Corrocoat SP1).

Hormigón: Requiere imprimación. Consulte la sección Preparación de la superficie Corrocoat SP5.

Aplicación

Bomba pulverizadora sin aire con una tasa mínima de 30:1 y un caudal de salida de al menos 3 litros por minuto. La bomba debe contar con sellos de cuero y se le deben quitar todos los filtros de fluido. Use una manguera recubierta de nylon de 10 mm (3/8") de diámetro con un extremo de látigo corto 6 mm (1/4") y una pistola pulverizadora tipo conector con orificios grandes y conector giratorio. Se recomienda un puntero reversible de 18 a 25 milésimas de pulg. El tamaño del puntero pulverizador y el patrón de abanico pueden variar y deben seleccionarse de acuerdo con las características del trabajo. La presión del fluido debe ser de aproximadamente 2500 psi, dependiendo de la temperatura, el largo de la manguera del pulverizador, etc. (consulte la Hoja de datos de aplicación).

Si bien está diseñado principalmente para aplicar con pulverizador, puede aplicarse Zipcoat con pincel o rodillo de pelo corto.

Duración útil

La duración útil luego de preparar la mezcla variará significativamente con la temperatura, pero generalmente es de 50 a 60 minutos si se usa catalizador P2.

Temp.	39°F (4°C)	68°F (20°C)	86°F (30°C)	104°F (40°C*)	122°F (50°C*)
Duración útil	4,5 horas	55 min	30 min	25* min	15* min

(* usando inhibidor)

POLIVIDRIO

Recubrimiento

Thinner

El desempeño de este producto **se verá afectado negativamente**

por el uso de thinner tipo solvente.

Para diluir el producto, se puede añadir no más de un 5% en volumen de estireno a la base. Para aplicaciones normales, no se prevé la necesidad de añadir estireno. Añadir estireno podría aumentar el tiempo libre de adherencia y afectará la cantidad de revestimiento que puede aplicarse a la superficie. Esto debe verificarse antes de la aplicación.

Presentaciones

Kits de 1 galón y 5 galones

Tipo de catalizador / endurecedor

Peróxido orgánico al 2% por peso.

Vida útil en almacenamiento

Base: 12 meses almacenado a temperaturas menores a 75°F (24°C) y alejado de fuentes de calor y la luz solar directa. Durante el almacenamiento prolongado (mayor a 3 meses), se recomienda dar vuelta los recipientes periódicamente.

Las variaciones frecuentes de temperatura reducirán la vida útil en almacenamiento y podrían causar polimerización por condensación.

Endurecedor: 6 meses a 75°F (24°C). (Tenga en cuenta que el endurecedor podría volverse peligroso si se almacena a temperaturas ambiente elevadas. Consulte la Hoja de datos HS separada).

Colores disponibles

Blanco hueso y gris claro de forma estándar. Se suministran otros colores a pedido, como verde, rojo óxido, amarillo y negro. El precio variará con el color y la cantidad.

NOTA: Este producto está formulado para brindar una resistencia óptima a la corrosión. Debido a la naturaleza del proceso de polimerización de este producto, **no es posible** garantizar la estabilidad o la coincidencia del color.

Sólidos por volumen

Nominalmente más del 99%. Este material contiene monómeros líquidos volátiles, convertibles a sólidos. Por esto, las tasas de sólidos por volumen y WFT/DFT (espesor de película húmeda/espesor de película seca) variarán dependiendo de las condiciones de polimerización. Como guía, una película húmeda de 20 milésimas de pulgada (500 micras) normalmente logrará un espesor de película seca de 16 milésimas de pulgada (400 micras).

Espesor de película seca recomendado

20 milésimas de pulgada (500 micras) para aplicaciones sin inmersión, 32 milésimas de pulgada (800 micras) como mínimo para inmersión.

Tasa de cobertura práctica

Aproximadamente 28 pies cuadrados por galón a 20 milésimas de pulgada (0,7 litros/m² a 500 micras) de espesor de película seca.

NOTA: Esta información es proporcionada de buena fe, pero el consumo puede aumentar dependiendo de las condiciones ambientales, la geometría, el tipo de trabajo a realizar y la habilidad y cuidado con que se aplique. Corrocoat no acepta ninguna responsabilidad por cualquier desviación de estos valores.

Gravedad específica

Base: 0,04 lb/pulg.³ (1,24 g/cm³)

Endurecedor: 0,03 lb/pulg.³ (1,1 g/cm³)

Punto de inflamación

84°F (29°C).

Relación de mezclado

98:2 base a endurecedor (P2) peso/peso. **Respete los requerimientos de seguridad.** A temperaturas ambiente elevadas, puede usarse un inhibidor para prolongar la duración útil luego de preparar la mezcla, pero este debe agregarse a la base y mezclarse completamente **antes de agregar** el endurecedor.

POLIVIDRIO

Zipcoat

Referencia del producto: 2/38

Página 2 de 3

Título del producto: Zipcoat

Válido desde: 27 de noviembre de 2007

Última revisión: mayo de 2019

Dureza

Aproximadamente 50 Barcol

Elongación de ruptura

Aproximadamente 1,5%

Resistencia a la abrasión

201 mg de pérdida/1000 ciclos/carga de 1000 g. Ruedas H18.

Fuerza tensil

272 kg/cm².

Repintado

En caso de requerir múltiples capas, se puede aplicar una nueva capa apenas la capa anterior se haya gelificado y aún esté pegajosa. El tiempo máximo entre aplicación de capas es de 72 horas a 68°F (20°C). Los tiempos de repintado pueden extenderse a bajas temperaturas, pero se reducirán significativamente a temperaturas ambiente más altas o bajo luz solar intensa.

Adherencia del revestimiento

4196 psi (295 kg/cm²)

Tiempo de curación

Libre de adherencia en menos de 3 horas, curación total a los 4 días a 68°F (20°C). Los valores de tiempo libre de adherencia y de curación total variarán sustancialmente según la ventilación y la temperatura. El producto podrá ponerse en uso no agresivo una vez libre de adherencia.

Solvente de limpieza

Los solventes normales no son efectivos para quitar la resina Zipcoat de bombas y tuberías de pulverización. Se debe usar un limpiador Zipcoat dentro del tiempo de duración útil del producto para evitar daños al equipamiento. Si no hay limpiador Zipcoat Cleaner disponible, se puede usar MEK o acetona. Respete los requerimientos de seguridad.

Revisado 07/2011

Revisado 02/2014 (sin cambios)

Revisado 05/2016 (sin cambios)

Revisado 05/2019

Todos los valores son aproximados. Los datos físicos son para el producto en buenas condiciones antes de la polimerización, catalizado correctamente y una vez lograda una cura total. A no ser que se exprese lo contrario, los datos físicos están basados en una temperatura de prueba de 68°F (20°C), los resultados pueden variar con la temperatura. En el manual de Corrocoat podrá encontrar información referente a la aplicación del producto.

Si necesita mayor información, consulte al servicio técnico de Corrocoat.