

## PLASMET

## Plasmet ZF

Referencia del producto: 5/15

Página 1 de 3

Título del producto: Plasmet ZF

Válido desde: 10 de diciembre de 2005

Última revisión: marzo de 2021

### Tipo

Compuesto de revestimiento epoxi de dos componentes tolerante a las superficies, que incorpora un inhibidor de oxidación y un pasivador, con MIO (óxido de hierro micáceo) y laminillas de vidrio para una mayor protección.

### Uso sugerido

ZF se fabrica con el fin de brindar una buena protección a la corrosión en metales oxidados con una preparación mínima de la superficie. También puede aplicarse a superficies hidrolavadas con UHP (ultra alta presión) o granalladas como imprimación o revestimiento inhibidor. ZF puede usarse completamente solo, en una o varias capas, o puede recubrirse con otros revestimientos Plasmet para lograr una superficie más suave, fácil de limpiar y resistente a los químicos. ZF es fuerte, duradero y tolera el tráfico vehicular. Puede usarse para protección tanto en condiciones atmosféricas o de inmersión. En condiciones atmosféricas, ZF puede usarse bajo acabados decorativos tales como poliuretano o esmalte.

### Limitaciones

No es adecuado para sumergir en entornos fuertemente ácidos a alcalinos a no ser que se recubra.

### Salud y seguridad

**ADVERTENCIA:** Al usar este producto se deberán respetar las precauciones de seguridad. Evite el contacto con la piel o los ojos. No ingerir. Use ropa y gafas de protección.

Asegúrese de que haya buena ventilación y use una máscara de gas adecuada para vapores de hidrocarburos. Al usar en espacios cerrados, se debe usar una máscara con suministro de aire. Lea la hoja de datos de seguridad antes de utilizar.

### Preparación de la superficie

Use un solvente, detergente o emulsionante adecuado para quitar cualquier aceite, grasa y otros contaminantes de la superficie. ZF tolera las superficies húmedas, pero se debe quitar el exceso de humedad. Lo ideal es que la superficie esté seca. ZF puede tolerar y aplicarse sobre la mayoría de los revestimientos existentes que estén firmemente adheridos.

### Equipamiento de aplicación

Pincel y rodillo, o equipo de pulverizado sin aire con una bomba con una tasa mínima de 45:1 y una pistola con un puntero reversible de 19 a 25 milésimas de pulg.

### Mezclado y relación de mezclado

Relación aproximada de 3:1 entre base y activador **en volumen**; 7:1 entre base y activador **en peso**. Retire las tapas de ambos componentes: A (activador) y B (base). Vierta todo el componente «A» en el componente «B» y mezcle completamente. Asegúrese de que no quede material sin mezclar. El material ahora está listo para usarse y debe aplicarse lo antes posible. Después de mezclado, el material permanecerá utilizable por un tiempo limitado, que dependerá de la temperatura, después del cual su aplicación se vuelve difícil. En regiones calurosas, una pequeña cantidad de thinner ZF sobre el material ayudará a la aplicación con pincel.

## PLASMET

## Plasmet ZF

### Duración útil

A 68°F (20°C), la duración útil una vez mezclados los componentes es de 1,5 horas para aplicación con pincel/rodillo, o 50 minutos para aplicación con pulverizador.

### Aplicación

Plasmet ZF debe aplicarse en una capa lo suficientemente delgada para evitar que el producto chorree o gotee, con un espesor de película húmeda de aproximadamente 10 milésimas de pulg. (250 micras). No se debe aplicar ZF a superficies a temperaturas menores a 39°F (4°C). Este material tolera condiciones de humedad elevada durante su aplicación, pero la temperatura de la superficie debe ser de al menos 37°F (3°C) sobre el punto de rocío.

### Thinner

Se puede obtener un solvente mezclado de Corrocoat cuando es necesario diluir el producto el ZF como máximo un 10%.

### Presentaciones

Kits de 1 galón y 5 galones

### Vida útil en almacenamiento

Mínimo de 1 año en latas sin abrir, almacenadas a 41-104°F (5- 40°C).

### Colores disponibles

Negro, rojo óxido, gris claro, verde.

### Espesor de película seca recomendado

Dependiendo del tipo de uso, pero generalmente una capa de 6 milésimas de pulg. (150 micras) para atmosferas livianas; dos capas de 6 milésimas de pulg. (150 micras) para atmósferas agresivas o inmersión. Se requiere el revestimiento de bordes y franjas tanto en caso de una o dos capas de revestimiento. ZF puede usarse a 120 micras como imprimación para otros acabados y pinturas.

### Sólidos por volumen

57,5% en volumen.

### Tasa de cobertura práctica

130 pies cuadrados por galón a 6 milésimas de pulgada (3,2 m<sup>2</sup>/litro a 150 micras) de espesor de película seca

**Nota:** Esta información se proporciona de buena fe, pero los valores podrían ser mayores dependiendo de las condiciones ambientales y la geometría y naturaleza del trabajo a realizar y de la habilidad y cuidado con que se aplique. Corrocoat no acepta ninguna responsabilidad por cualquier desviación de este valor.

### Gravedad específica

Base y activador mezclados a 1,8 g/cc

### Punto de inflamación

71°F (22°C)

### Tipo de activador

Poliamida

### Relación de mezclado

757 partes de base con 245 partes de activador **por volumen**.

### Resistencia a la abrasión

Excelente.

### Resistencia química

Buena.

### Resistencia al rocío salino

Excelente, mejor a 6000 horas en un sistema de doble capa con un espesor de película seca de 7 milésimas de pulg. (170 micras).

### Resistencia a la temperatura

Aproximadamente 140°F (60°C) en inmersión; hasta 203°F (95°C) en inmersión cuando se recubre con un acabado adecuado.

266°F (130°C) sin inmersión.

### Tiempo de secado / curado

El tiempo de curado dependerá de la temperatura, pero será de aproximadamente 30 horas a 39°F (4°C); 18 horas a 68°F (20°C), 10 horas a 86°F (30°C).

## PLASMET

## Plasmet ZF

Referencia del producto: 5/15

Página 2 de 3

Título del producto: Plasmet ZF

Válido desde: 10 de diciembre de 2005

Última revisión: marzo de 2021

### Gravedad específica

Base y activador mezclados a 1,8 g/cc

### Punto de inflamación

71°F (22°C)

### Tipo de activador

Poliamida

### Relación de mezclado

757 partes de base con 245 partes de activador **por volumen**.

### Resistencia a la abrasión

Excelente.

### Resistencia química

Buena.

### Resistencia al rocío salino

Excelente, mejor a 6000 horas en un sistema de doble capa con un espesor de película seca de 7 milésimas de pulg. (170 micras).

### Resistencia a la temperatura

Aproximadamente 140°F (60°C) en inmersión; hasta 203°F (95°C) en inmersión cuando se recubre con un acabado adecuado. 266°F (130°C) sin inmersión.

### Tiempo de secado / curado

El tiempo de curado dependerá de la temperatura, pero será de aproximadamente 30 horas a 39°F (4°C); 18 horas a 68°F (20°C), 10 horas a 86°F (30°C).

### Repintado

Mínimo: 6 horas

Nota: Durante las pruebas no se detectaron fallas entre capas, a todas las temperaturas, el desempeño mecánico mejorará con el tiempo.

Máximo: 7 días para producto no contaminado.

El tiempo máximo de repintado puede extenderse a 21 días en áreas sin sal u otros contaminantes en el aire.

### Solvente de limpieza

Xileno, tolueno o metiletilcetona.

Revisado 12/2005 Revisado 10/20 Revisado 02/2014 (sin cambios)  
Revisado 05/2016 (sin cambios)  
Revisado 03/2018 Revisado 05/2018 Revisado  
07/2019 Revisado 11/2019 **Revisado 3/2021**

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.