

Revestimiento Epoxi monocomponente  
auto imprimante de muy altos sólidos.



# CONVERTECH ZINC MASTIC

## Características

Este monoproducto de última generación posee un alto contenido de Zinc metálico sublimado electrolítico - 88% - que le confiere a los metales donde es aplicado un extraordinario poder anticorrosivo por protección catódica entre el Zinc y el sustrato metálico.

Es auto imprimante, por lo tanto constituye un esquema completo aplicándose en una o dos manos según el requerimiento. Su protección de barrera es formidable y se consiguen altos espesores con una sola aplicación. Se aplica directamente sobre el galvanizado, posicionándolo como un aliado excepcional en la recuperación de la película metálica dañada por procesos metalúrgicos o accidentes de manipuleo. Es compatible con superficies con óxido rojo firmemente adherido (superficies oxidadas). Para su uso general en la construcción no requiere condiciones particulares más que la limpieza mecánica y/o desengrasado. En mantenimiento permite galvanizar "in situ" donde la limpieza abrasiva sea costosa o impracticable.

La película tiene muy buena resistencia por inmersión en agua dulce y salada. Resiste satisfactoriamente salpicaduras, derrames y vapores leves de álcalis, ácidos y solventes.

## Usos

- . En construcciones nuevas, mantenimiento o regalvanizado en el área industrial, zonas marinas o ambientes con alta humedad y temperatura hasta + 150°C.
- . Como esquema único o como primer para la aplicación de otras pinturas de terminación: sintéticos, poliuretánicos, caucho clorado, epoxis, etc.
- . Ideal para proteger tanques, cañerías, techos, equipos, grúas, torres de alta tensión, puentes, embarcaciones, estructuras, hormigón, rejillas, bandejas portacables, etc.

## Aplicación

El espesor recomendado de película seca es de 60  $\mu$ , una mano. El uso habitual es por soplete convencional, puede aplicarse a pincel, rodillo o equipo Air-less.

Aplicar dos manos en superficies muy oxidadas o rugosas, soldaduras y cantos vivos. La temperatura mínima para pintar es de 10°C. Humedad Relativa Ambiente máxima 80%. Revolver el contenido del envase por 5' hasta obtener uniformidad.

Como diluyente para la aplicación y para la limpieza, usar diluyente especial CZM, dilución máxima recomendada 20% en volumen.

Presentación 1 y 4 Litros

Diluyente a utilizar: Diluyente CZM

Tiempo de almacenaje: 24 meses bajo techo, en envase cerrado.

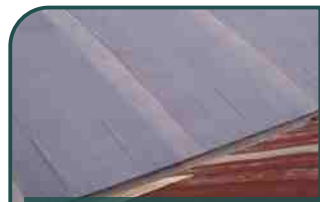
Temperatura de almacenaje: entre 5 y 40°C.



[WWW.TRYTECH.COM.AR](http://WWW.TRYTECH.COM.AR)

Tel/Fax: (+54-11) 4298-6361  
info@trytech.com.ar

## Revestimiento Epoxi monocomponente auto imprimante de muy altos sólidos.



Techos de chapas



Torres de A.T.



Grúas



Estructuras

### Preparación de superficies:

#### A- CONDICIONES GENERALES

Remover de las superficies el óxido suelto, grasitudes, suciedades, humedad y otras pinturas viejas con herramientas manuales o electromecánicas. Prestar suma atención al óxido de laminación y calaminas, en tal caso arenar o granallar. Para servicio exigido o inmersión se recomienda un arenado liviano o hidro-arenado. En superficies galvanizadas desengrasar y lijar. El hormigón nuevo debe lavarse con ácidos o abrasivos.

#### B-PINTADO EN AREAS MARINAS.

Si el pintado de las superficies metálicas es efectuado en zonas marinas donde es abundante la condensación de niebla salina, se deberá previo a la aplicación, lavar con agua dulce y luego secar.

#### C-SUPERFICIES OXIDADAS

Las superficies oxidadas pueden ser recubiertas con Converttech Zinc Mastic, deberán eliminarse las escamas sueltas y el polvillo flojo mediante un cepillo metálico, lijado o viruta de acero.

#### D- SUPERFICIES QUE LLEVAN OTRAS PINTURAS :

Para que el mecanismo de protección catódica tenga efecto, es imprescindible que Converttech Zinc Mastic tenga contacto directo con el metal limpio o con el óxido. Para ello deberá eliminarse la pintura vieja mediante cualquier procedimiento.

### Características físico / químicas

<b>Esmalte base:</b>	Resina epoxídica monocomponente	<b>Tiempos de secado:</b> a 21°C:	Al tacto: 1 hora Para recubrir 2º mano: 2 horas Para recubrir / terminación: 8 horas Duro: 10 horas Curado: 7 días
<b>Peso específico:</b>	Min. 2,900 gr/cm <sup>3</sup> IRAM 1109 A2		
<b>Viscosidad:</b>	Min. 90 U. K. método Stormer IRAM 1109 A13	<b>Resistencia a la temperatura del film seco:</b>	Continuo +150°C Por períodos + 250° C.
<b>Sólidos en peso:</b>	Extracto seco: min 92% Zinc metálico En masa líquida: min 85% IRAM 1109 A8	<b>Resistencia a la corrosión en cámara de niebla salina:</b>	> 600 Hs. Según norma ASTM B-117-97
<b>Espesor de película:</b>	85 μ IRAM 1218	<b>Comercializa</b> <div style="border: 1px solid black; height: 80px; width: 100%;"></div>	
<b>Rendimiento teórico:</b> 60μ película seca	11 mts <sup>2</sup> / lt IRAM 1109		
<b>Poder cubritivo:</b> 100 μ húmedo.	99,7% IRAM 1109 A 15/00		
<b>Color / brillo:</b>	Gris, mate IRAM 1109 B3 O.V		

Los datos técnicos de este informe son el resultado de ensayos y experiencias de aplicación, que cumplen con los últimos avances del mercado. Debido a la diversidad de posibilidades en la utilización y las particularidades técnicas solo pueden ser recomendaciones de uso, por lo tanto la utilización del producto no puede derivar en ninguna obligación contractual, responsabilidad o garantía. **Aconsejamos al usuario realizar ensayos preliminares con el producto necesario y ponemos a su disposición muestras gratuitas que pueden solicitarnos para testeos previos al uso constante,** así como el asesoramiento gustoso del personal técnico de la compañía. En cualquier caso de reclamo nuestra garantía está limitada al producto provisto o la sustitución del mismo por uno de mejor calidad. Cualquier responsabilidad de daños consecuentes está excluida. Nuestros lubricantes están siendo mejorados según los progresos de la técnica, los datos de este informe pueden modificarse para mejorar la calidad del producto.