

### BARNIZINC 11

#### DESCRIPCIÓN

**BARNIZINC 11** es un silicato inorgánico de zinc de dos componentes con disolventes del tipo auto curable que proporciona una protección catódica sobre los daños mecánicos. Especialmente recomendado como imprimación anticorrosiva de uso general para la protección de superficies de acero expuesto a ambientes fuertemente corrosivos o con elevadas solicitudes mecánicas. Presenta una excelente resistencia química con pH comprendidos entre 6 – 9.

#### CERTIFICACIÓN OFICIAL

Certificado según la norma UNE 48293: 2007 según informe número I08228 con fecha 29 de julio 2011 emitido por OTEC RIERA.

#### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

<b>Color / Acabado</b>	Gris metálico / Mate
<b>Sólidos en volumen</b>	65 +/-2 %
<b>Densidad a 20° C - U.N.E. 48098</b>	2,660+/- 0,050 kg. / litro
<b>COV</b>	677,1 gr / litro 0 gr / litro (comp B) 436,83 gr / litro (A+B)
<b>Punto de inflamación</b>	> 15° C

\*Las especificaciones técnicas pueden variar en función del soporte, humedad o temperatura.

#### DATOS DE APLICACIÓN

<b>Relación mezcla</b>	10 litros líquido pre-hidrolizado : 3,5 litros de Polvo de zinc
<b>Vida mezcla</b>	6 h 23°C
<b>Espesor recomendado</b>	Húmedo: 115 micras Seco: 75 micras
<b>Rendimiento Teórico</b>	8,7 m <sup>2</sup> / litro 75 micras secas 10 m <sup>2</sup> / litro 60 micras secas
<b>Temperatura de la superficie</b>	Mínima: 10°C / Máxima: 40°C
<b>Aplicación con pistola "Airless"</b>	Presión en boq: 120 - 150 bar. Diámetro boq: 0,53 - 0.64 mm. Ángulo de aplicación: 40-80 grados. Dilución: 0 – 5% en volumen.
<b>Aplicación con pistola Aerográfica</b>	Presión: 3 - 5 bar. Diámetro boq: 1,8 – 2,2 mm. Dilución: 10% en volumen.
<b>Brocha / Rodillo (touch-up)</b>	Dilución: 5% en volumen.
<b>Diluyente / Limpieza</b>	Extresol Barnizinc.

#### CONDICIONES DE APLICACIÓN

- La superficie debe estar completamente limpia y seca.
- Aplicar con temperaturas comprendidas entre 10° C a 40° C y con una humedad relativa inferior al 65%. La temperatura de la pintura y de la superficie debe encontrarse entre estos límites.
- No aplicar con temperaturas de soporte como mínimo de 3° C por encima del punto de rocío.
- No aplicar si se prevén lluvias, con humedades elevadas, fuerte viento lateral o en zonas con previsión de rocío.

### BARNIZINC 11

#### TIEMPOS DE SECADO

T°C	Seco tacto	Seco	Sec. completo	Seco para repintar	
				MIN	MAX
10	30 min	8 h	10 días	12 h	Indefinido
20	10 min	6 h	7 días	8 h	Indefinido
30	3 min	3 h	4 días	6 h	Indefinido

(\*) Los valores mencionados son indicativos y se basan en pruebas realizadas a una humedad relativa del 65%. El tiempo de secado entre capas podría variar en función del espesor de la película aplicada, la ventilación, la humedad, etc... El repintado consigo mismo es preferible realizarlo en húmedo sobre húmedo. Para realizar el repintado con otro tipo de productos, la película de pintura debe encontrarse completamente curada, seca y libre de sales de zinc u otros contaminantes. El grado de curado puede comprobarse mediante un test realizado con MEK (ASTM D 4752).

#### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

**Acero:** Eliminar grasa y aceite con Acetato de metilo hasta alcanzar un grado de limpieza SSPC-SPC1. Eliminar las proyecciones y cordones de soldadura y eliminar rebabas mediante disco de esmeril. Eliminar óxido, corrosión y calamina mediante un chorreado abrasivo al grado Sa 2 ½ de Norma ISO 8501:1 con una rugosidad equivalente a Rugotest Nº 3, BN10a, del Keane Tator Comparator, mínimo 3.0 G/S o ISO Comparator Médium (G). Para limpieza con chorro de agua a alta presión al grado DW-3 según la Norma STG-2222 con una presión de agua > 1.000 bar (1.500 psi).

**Reparación y mantenimiento:** Los retoques o pequeñas reparaciones se podrán realizar usando brocha o rodillo.

#### ESQUEMA DE PINTADO RECOMENDADO

##### Imprimación (Tipo I):

BARNIZINC 11: 1 x 50-75 µ de espesor de película seca

##### Acabado:

Como pinturas de acabado, se pueden utilizar vinílicas, clorocauchos, polisiloxanos y epoxis. Para recomendaciones específicas, consultar a nuestro Departamento Técnico.

#### TEMPERATURAS DE SERVICIO

En condiciones de exposición en seco resiste temperaturas de hasta 400° C con picos ocasionales de hasta 500° C. En condiciones de exposición cíclicas, con alternancia o reducciones regulares de temperatura, se recomienda que la temperatura no supere los 400° C. Si se utiliza como protección anticorrosiva bajo aislamiento o temperaturas elevadas, es fundamental en paradas técnicas que no penetre la humedad cuando la temperatura aumente. Para inmersión en agua de red, potable, de refrigeración o riego pero no salina, su temperatura máxima de exposición es de 60° C. Cuando la temperatura de servicio es alta, para evitar fisuras, es importante que el espesor seco aplicado no supere las 50 micras, especialmente en exposiciones donde se prevean oscilaciones de las temperaturas de trabajo.

### BARNIZINC 11

#### MODO DE EMPLEO / PRECAUCIONES

- Limpiar todo el equipo para eliminar la humedad que pueda presentar. Un exceso de humedad puede ocasionar el endurecimiento del **Barnizinc 11** dentro del equipo de aplicación.
- Agitar el líquido pre-hidrolizado.
- Eliminar el saco desecante del envase de polvo de zinc. Añadir poco a poco el polvo de zinc sobre el líquido pre-hidrolizado. Continuar con agitación lenta hasta que la mezcla esté completamente libre de grumos.
- Filtrar el material a través de una malla de 250 micras para eliminar pequeñas partículas de polvo sin dispersar y evitar que el equipo de aplicación se obstruya.
- Considerar que la vida de la mezcla es limitada y se acorta con temperaturas altas. No mezclar más material del que se prevea utilizar. Cuando la vida de mezcla finaliza, normalmente se produce una separación entre la fase líquida y sólida junto con la formación de gases. No almacenar material mezclado que ya no pueda utilizarse en envases cerrados, ya que la formación de gases podría reventarlos.
- Guardar los envases abiertos sin mezclar convenientemente cubiertos hasta su utilización para prevenir la formación de coágulos o gelificaciones a causa de la humedad del aire. La piel formada debe extraerse de la superficie y el material debe ser filtrado por una malla de 60 micras. Descartar el material inservible.
- Diluir solamente para mejorar sus propiedades de aplicación o cuando se obtenga una película rugosa o texturada por pulverización seca debida a una evaporación excesivamente rápida del disolvente por temperaturas elevadas, soporte excesivamente caliente o fuerte viento lateral.
- Ajustar los equipos de pulverización para aplicar una capa lo más uniforme posible y con el mínimo de pulverización seca.
- Continuar agitando lentamente durante la aplicación para mantener la uniformidad del material. Evitar la agitación demasiado rápida, pues genera un incremento de temperatura que ocasiona una reducción drástica de la vida de mezcla.
- Aplicar regularmente en pasadas paralelas, solapando cada pasada hasta la mitad. Prestar especial atención en puntos y cordones de soldadura, aristas, cantos vivos, remaches, tornillos, etc. para asegurar el espesor adecuado.
- Comprobar el espesor de película seca. Repintar si se necesita un espesor superior. El espesor normal recomendado oscila entre 60 y 75 micras secas para el servicio en inmersión. El intervalo de espesores adecuado es de 50 a 150 micras secas, asumiendo que el perfil de rugosidad está dentro del intervalo recomendado. Espesores superiores pueden ocasionar problemas de cuarteamientos.
- Los puntos de aguja ("pinholing"), zonas descubiertas y pequeñas zonas dañadas, pueden parchearse a brocha cuando la película inicial está seca al tacto. Las zonas con el problema más generalizado, deberán pulverizarse de nuevo con silicato o bien utilizando in "tie-coat".
- En zonas interiores o con mala ventilación, procurar una suficiente renovación del aire durante su aplicación y posterior secado. La temperatura y la humedad relativa del aire de ventilación debe ser suficiente para que la humedad no se condense en su superficie.
- Limpiar el equipo con **Extresol Barnizinc** inmediatamente después de su uso o al finalizar la jornada de trabajo. En tiempo muy caluroso, limpiar las pistolas de aplicación a menudo. Si no se procura una limpieza periódica y exhaustiva de los equipos de aplicación, **Barnizinc 11** puede endurecerse bloqueando el circuito.

#### OBSERVACIONES

Puede aplicarse a espesores distintos de los recomendados, pero puede influir en los tiempos de secado, intervalos de repintado y rendimiento. Se recomienda aplicar espesores no superiores a 75  $\mu$  secas por capa para facilitar la evaporación de disolvente. En exposición a atmósferas contaminadas, es imprescindible limpiar con agua a presión antes de aplicar la siguiente capa. En intervalos largos de pintado o en especificaciones de pintado con capas de acabado, se recomienda realizar una prueba previa de adherencia y compatibilidad. **Barnizinc 11** no debe limpiarse con agua caliente ni vapor a 120° C antes de 30 días de su puesta en servicio. Para tanques de carga, antes de su puesta en servicio, la superficie debe estar completamente curada. Se recomienda lavar los tanques con agua dulce a presión 2 – 3 veces a temperatura ambiente, considerando que entre limpieza y limpieza los tanques deben permanecer mojados.

### BARNIZINC 11

#### ALMACENAMIENTO

Almacenar el producto según las normativas nacionales vigentes. Los envases deberán guardarse en un espacio seco, fresco, bien ventilado y alejado de fuentes de calor o ignición y herméticamente cerrados. El tiempo máximo de almacenamiento es de 1 año a 25° C. La estabilidad de **Barnizinc 11** depende de la temperatura de almacenaje. El tiempo se reduce si la temperatura es superior a los 25° C, no almacenar a temperaturas superiores a 40° C. Cuando el producto o la mezcla se gelifican, significa que se ha sobrepasado la vida de almacenaje del mismo.

#### TRATAMIENTO DE RESIDUOS

Para crear la menor carga posible para el medio ambiente, se deben seguir las siguientes instrucciones:

- Agua de limpieza procedente del lavado de rodillos y brochas (base agua): El agua de limpieza que contiene la pintura diluida debe considerarse como un residuo doméstico, que debe eliminarse a través del centro de recogida de residuos de su comunidad local. De forma alternativa, se puede esperar hasta que el agua se haya evaporado y desechar el recipiente con la pintura seca en un centro de tratamiento de residuos domésticos.
- Brocha/ Rodillo base agua: Se debe dejar secar completamente la brocha o el rodillo y/o eliminar como basura doméstica.
- Disolvente de limpieza procedente del lavado de rodillos y brochas (base disolvente): El recipiente con el disolvente de limpieza se debe llevar al punto limpio o de recogida de residuos contaminantes.
- Envases usados: El recipiente con la pintura restante debe cerrarse herméticamente y si se va a desechar llevarlo a su punto de recogida de residuos local, donde las pinturas sobrantes se eliminarán correctamente como residuos (base agua). En el caso de que la composición de la pintura contenga disolventes, se deberá tratar como residuo peligroso y llevar a un punto limpio donde procesen la pintura de manera segura.

#### TRATAMIENTO DE UTENSILIOS COMO BROCHAS Y RODILLOS

##### - Proceso de pintado en varios días:

**BROCHA:** Cuando el proceso de pintado dure varios días, se recomienda no limpiar la brocha de un día para otro. Se deben guardar estos utensilios cargados de pintura en un recipiente de vidrio hermético en caso de pinturas al disolvente y papel film en caso de pinturas al agua. Al día siguiente se puede retomar el proceso de pintura. Los residuos de pintura que hayan quedado depositados en el recipiente o film se debe dejar secar completamente antes que se pueda desechar como basura doméstica normal en pinturas al agua y en el caso de pinturas al disolvente (siguiendo la indicación de las Ficha De Seguridad) llevarse a un punto verde de recogida.

**RODILLO:** El rodillo manchado se almacena a temperatura ambiente en un recipiente de vidrio hermético en el caso de pinturas al disolvente y bolsa de plástico hermética para pinturas al agua y puede mantenerse en buenas condiciones durante unos días. La pintura de la bolsa de plástico debe secarse completamente antes de desecharla como basura doméstica normal en el caso de pinturas al agua, y en el caso de pinturas al disolvente (y siguiendo la indicación de las Ficha De Seguridad) llevarse a un punto verde de recogida si así lo requiriese.

\* En el caso de usar productos bicomponentes, consultar con el Departamento de Calidad.

- Tras la finalización del proceso de pintado, se aconseja retirar la mayor cantidad posible de producto de las brochas y rodillos en la lata de pintura original antes de limpiarlos.

\*Nunca vacíe los restos de pintura en desagües o cursos de agua.

### BARNIZINC 11

#### SALUD Y SEGURIDAD

Producto al disolvente. Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad, cuyas indicaciones deben ser observadas. Además, deben seguirse las exigencias de la legislación nacional o local. Evitar el contacto de producto con la piel usando protección personal adecuada (guantes, mascarillas, gafas, etc.), si éste se produce, lavar inmediatamente con abundante agua. Cuando se aplique en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de una adecuada protección respiratoria, de la piel y los ojos, especialmente cuando se aplique a pistola. Existe una ficha de datos de seguridad a disposición del usuario.

#### INFORMACIÓN REGLAMENTARIA

Consultar la ficha de seguridad.

*Eurotex no se hace responsable de sus productos siempre que no hayan sido aplicados según las condiciones y modo de empleo especificados en esta ficha. Los datos reseñados están basados en nuestros conocimientos actuales, ensayos de laboratorio y en el uso práctico en circunstancias concretas y mediante juicios objetivos. Debido a la imposibilidad de establecer una descripción apropiada a cada naturaleza y estado de los distintos fondos a pintar, nos es imposible garantizar la total reproducibilidad en cada uso concreto.*