



ZINCPUR

REVESTIMIENTO GALVANIZADO ZINC PURO

7 buenas razones para utilizar ZINCPUR:

1. Revestimiento metálico mono-componente orgánico a base de un alto contenido en polvo de zinc puro (alrededor del 60%), con resina a base de éster epoxi.
2. Gracias a su composición ofrece una excelente resistencia a la corrosión con la ventaja de no requerir un arenado del soporte.
3. Puede aplicarse directamente sobre superficies zincadas y ofrece una adherencia excepcional sobre metal nuevo.
4. Adecuado como imprimación para pintar hierro o acero.
5. Resiste a los ambientes corrosivos y químicos.
6. Se puede repintar con cualquier tipo de acabado industrial.
7. Refuerza la longevidad de los soportes tratados y protege de la atmósfera industrial.

CARACTERÍSTICAS

Color: Gris zinc.
 Contenido: Zinc puro (60%) y resinas epoxi modificadas.
 Gravedad específica (kg/l): 2,5-2,8
 Residuo seco (% en peso): 72±3
 Residuo seco (% por volumen): 45±3
 Temperatura de aplicación (°C): >10°C
 Temperatura del sustrato (°C): min. 3°C por encima del punto de rocío.
 Temperatura: de +400°C hasta -40°C
 Humedad relativa (%): <80%
 Espesor seco recomendado: 80µm; máx. 100µm para 400 horas de niebla salina.
 Rendimiento teórico: 10-12m²/l al espesor recomendado.
 Secado a +20°C: 30' sin polvo; 4-6 h fuera de contacto; 12-24h en profundidad
 Volumen neto: 400 ml.

UTILIZACIONES

Particularmente adaptado para: Industria, Colectividades y Construcción.
 Reparación de chapas galvanizadas oxidadas por la intemperie.
 Galvanización de los cordones y de puntos de soldadura sobre el metal galvanizado.
 Protección galvánica duradera sobre todo tipo de piezas metálicas, hierro o sus aleaciones, acero, superficies de zinc deterioradas, evita la corrosión en tuberías, racores, fijaciones, armazones, postes, correderas, goznes, puertas metálicas enrollables, etc.
 Se utiliza en los sectores de la metalúrgica, calderería, carrocería y cuartos de calderas.

MODO DE EMPLEO

Superficies ferrosas nuevas: elimine los restos de óxido con un cepillo mecánico o un disco abrasivo, donde no sea posible el pulido con chorro de arena. Quitar el polvo y los restos de cepillado, limpiar la superficie con un trapo embebido en diluyente. Luego aplicar una capa de producto
 Como producto de acabado, donde se requiera, recomendamos esmaltes industriales como Poliuretano, Acrílico, Nitro y Esmaltes Sintéticos.
 Superficies ferrosas ya pintadas: eliminar la pintura descascarada o mal anclada con una espátula, eliminar el óxido con cepillo mecánico o disco abrasivo y lijar la superficie con papel de lija medio. Limpiar la superficie con un trapo empapado en diluyente.

PRECAUCIONES DE EMPLEO Y ALMACENAJE

PURGAR EL AEROSOL DESPUÉS DEL USO.
 Informaciones complementarias: ver ficha de datos de seguridad.

042024

Las informaciones contenidas en nuestras fichas están basadas en nuestros conocimientos y nuestras experiencias actuales, y son facilitadas a título informativo. No pueden en ningún caso comprometerlos en cuanto a una mala utilización de nuestros productos.

SOCOMOR, S.A. – División 7 d'Armor

C/ Diesel, nº1 Bis, Nave 8 – Pol. Ind. Sector Autopista

08150 PARETS DEL VALLES · BARCELONA

Tel. 34 935 738 260

e-mail: 7darmor@7darmor.es · www.7darmor.es