

Epóxico

Z Finish ES

Características

- Disponible en sistema rápido de colores.
- Acabado semi-brillante.
- Cumple regulaciones sobre VOC.
- Formulación de Altos Sólidos.
- Excelente formación de película en bordes de estructuras.
- Tiempos de repintado inmediato y prolongado.
- Puede aplicarse en una sola mano.
- Excelentes propiedades de humectación y adhesión.
- Buena resistencia química.
- Aplicable sobre superficies preparadas manualmente (SSPC-SP 11).
- Aplicable sobre superficies de tránsito alto.

Usos típicos

Usado como capa intermedia y de acabado sobre primers ricos en zinc para ambientes altamente corrosivos. Cuando se requiere colores resistentes en exteriores el Z Finish ES puede recubrirse con acabados de poliuretano.

Usado en acero estructural, tanques de acero, plataformas marinas, lanchones de carga, refinerías, plantas petroquímicas, plantas de generación de energía, molinos de pulpa & papel, ferrocarriles, superficies de albañilería y losas industriales de todo tipo. En ambientes medianamente severos Z Finish ES puede ser usado como un sistema de una sola capa, tolerante a la preparación marginal de superficie.

Calificaciones

Excede las exigencias de performance de la formulación SSPC Paint 22.

Performance

Niebla Salina (ASTM B 117) 1000 horas

Ampollamiento u oxidación: Ninguna

Propiedades físicas

Resistencia a la abrasión (ASTM D 4060)

1 kg/1000 ciclos (ASTM D 4060)

Con rueda CS 17

Peso perdido

60 mg

Resistencia al Impacto (ASTM D 2794)

Impacto directo 80 in-lbs.

Adhesión (ASTMD 4541)

300 psi

Resistencia a la Temperatura (no -inmersión)

Continuo 1 2 1 °C (250°F)

No-continuo 149°C (300°F)

Contenido teórico de sólidos en volumen del material mezclado:

80%+1%

Rendimiento Teórico por galón de mezcla (1 mil)

 119 m² (1283pies²)

Contenido de Volátiles Orgánicos

Sin diluir 1.44 lbs/gal.

Con Reductor 1 @ 12.5%/gal.

2.04 lbs./gal.

Con Reductor 2 @ 12.5%/gal.

2.09 lbs./gal.

Resistencias

Z Finish ES es resistente a un amplio rango de agentes químicos en exposiciones atmosféricas. La siguiente es una guía para una selección adecuada:

Exposición	Inmersión	Salpicaduras y derrames	Resistencias
Ácidos	No recomendado	Bueno	Bueno
Álcalis	No recomendado	Excelente	Excelente
Solventes	No recomendado	Bueno	Excelente
Agua Salina	Excelente	Excelente	Excelente
Agua	Excelente	Excelente	Excelente

Espesor de Película (por capa)

Espesor de Película Seca:	4 a 6 mils
Espesor de Película Húmeda:	5 a 9 mils
Rendimiento Teórico:	23.9 m ² /Gal. (257 sq. ft.) @ 5 mils secos

Nota: Normalmente se requiere una mano, sin embargo, ciertos colores pueden requerir manos adicionales para cubrir.

Acabados

Z Finish ES, al igual que otros epóxicos, tiende a tizarse y amarillarse cuando se expone a la luz solar en ambientes húmedos. Se recomienda el uso de acabados de Uretanos para controlar la erosión del epóxico y mantener la solidez del color del sistema. UreGrip 3000 y UreGrip 3300 son los acabados recomendados para el Z Finish ES.

Embalaje

Unidad de empaque	2 gal.	10 gal.
Z Finish ES (Parte A)	1 gal.	5 gal.
Z Finish ES (Parte B)	1 gal.	5 gal.

Peso de embarque (aprox)

Unidad de embarque	28 lbs.	140 lbs.
	1 gal.	5 gal.

Vida en Almacén: 3 años, almacenados en interior de: 4°C (40°F) a 43°C (110°F).

Preparación de superficie

Eliminar aceites y grasa de la superficie, con solventes o un limpiador comercial que no dejen residuos, de acuerdo a la Norma SSPC-SP1.

Acero: Cuando sea posible es preferible el arenado, pues se mejora la performance. Para exposición a ambientes normales, arenar al Grado Comercial según la Norma SSPC-SP 6 para obtener un perfil de 1 ½ a 3 mils (38 – 75 micrones). Para condiciones de inmersión, Arenar al Grado Casi Blanco según la Norma SSPC-SP 10 para obtener un perfil de 1 ½ a 3 mils (38 – 75 micrones). Para ambientes medianamente agresivos, cuando no se permite el arenado, se recomienda la Limpieza Manual según SSPC-SP 2 ó Limpieza Mecánica según SSPC-SP 3.

Concreto: El curado mínimo es de 28 días a 75° F (24 °C) y 50 % RH o equivalentes. Arenar para eliminar la película superficial y aceites desmoldantes y producir una rugosidad superficial similar a papel lija #60. Puede ser necesario rellenar huecos para producir una superficie sellada.

Mezclado

Mezclar con agitador cada componente, luego agregar la Parte B a la Parte A y mezclar hasta mezcla uniforme en la siguiente proporción:

	Juego de 2 gal.	Juego de 10 gal.
Z Finish ES (Parte A)	1 galón	5 galones
Z Finish ES (Parte B)	1 galón	5 galones

Dilución

Para la mayoría de aplicaciones no es necesaria la dilución, sin embargo, el Z Finish ES puede diluirse hasta con 1/8 de Galón de Reductor # 1 por galón de pintura.

Vida útil de la mezcla

Tres horas a 24 °C (75 °F) y menos a mayores temperaturas.

Condición de aplicación

	Material	Superficie	Ambiente
Mínimo	10h°C (50 °F)	10°C (50 °F)	10°C (50 °F)
Máximo	32°C (90°F)	43°C (110°F)	43°C (110°F)

Fuera de estas temperaturas se requiere procedimientos especiales de dilución y aplicación. La temperatura de la superficie debe estar encima de 3°C (5°F) del punto de rocío para evitarla condensación.

Equipo de aplicación

- Pistola Convencional: Recomendados Pistolas Industriales tales como DeVilbiss MBC o JGA Binks 18 o 62 teniendo tanques de presión de doble regulación, mangueras de 3/8" I.D. mínimo y boquilla y casquillo de aire .070" I.D.
- Pistola Airless: Recomendados Pistolas tales como las Bulldog de Graco con una relación de 30:1 y boquillas de .017" a .021". Se recomienda filtro interior Malla 30.
- Mezclador: Usar únicamente mezcladores a prueba de explosión.
- Brocha o Rodillo: Usar brochas medianas y rodillos de fibra corta con alma resistente a los solventes.

Tiempos de secado

Los siguientes tiempos mínimos son para películas secas de 125 micrones (5 mils) con adecuada ventilación de aire. Películas de mayor espesor y circulación reducida de aire incrementan los tiempos de secado.

Temperatura de la superficie	Al Tacto	Para manipular	Curado final
10 °C (50°F)	12 hrs.	32 hrs.	4 días
16 °C (60°F)	6 hrs.	16 hrs.	2 días
21 °C (70°F)	3 hrs.	8 hrs.	1 día
27 °C (80°F)	2 hrs.	5 hrs.	12 hrs.
32 °C (90°F)	1 hr.	3 hrs.	6 hrs.

Z Finish ES puede aplicarse en húmedo sobre húmedo, lo cual elimina el tiempo de secado entre capas cuando se repinta consigo mismo.

Máximo repintado

Temperatura de la superficial	Días
10 °C (50°F)	120
24 °C (75°F)	60
32 °C (90°F)	30

Si se ha excedido el tiempo máximo de repintado, la superficie debe arenarse ligeramente con abrasivo fino para crear rugosidad sobre la superficie.

Cuidados

Se recomienda el uso de guantes lentes y mascarilla. Para mayor detalle remítase a la hoja de seguridad del producto.