



Protective & Marine Coatings

Rev.: 01-2009

IPONZINC® 331-250

PRIMER EPOXICO RICO EN ZINC

PARTE A: Z02331P250A
PARTE B: Z02331N250B

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

IPONZINC 331-250 Revestimiento Anticorrosivo epoxico rico en Zinc, especialmente adecuado para la protección de superficies de acero en ambientes marinos y de alta agresividad.

Combina en un producto la excelente protección tipo barrera de las resinas epóxicas con la protección galvánica que otorga el Zinc.

Su película seca, se adhiere tenazmente al acero siendo virtualmente imposible destruirla por medios mecánicos.

- Producto de dos componentes
- Otorga Protección Catódica
- Producto de secado aire.
- Aplicable mediante brocha, pistola o equipo airless

CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

Terminación:	Mate
Color:	Gris Azulado
Sólidos por Volumen:	44 % ± 2%, mezclado
Sólidos por Peso:	76% ± 2%, mezclado
VOC (envasado):	<476 g/L; 1049 lb/gal - No Diluido
Proporción Mezcla:	5A : 1B por volumen (2 componentes)

Espesor Recomendado por Capa*:

	Min.	Max.
Mils húmedos (micrones)	3.4 (86)	6.8 (172)
Mils secos (micrones)	1.5 (38)	3.0 (76)
Rend. m²/gal (pie ² /gal)	22 (237)	44 (473)
Rendimiento teórico m²/gl.	66 (710)	

(sq ft/gl) @ 1 mils/25 micras

Nota: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para alcanzar el máximo espesor de película y apariencia uniforme.

Tiempos de Secado @ 1.5 mils húmedos @ 50% HR y 20°C

Al Tacto:	30 minutos
Manipulación:	2 horas
*Repintado:	
mínimo:	12 horas
máximo:	Sin restricción
Curado para Servicio	5 - 7 días
Vida Útil Mezcla	12 hrs.

Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad y espesor de película.

Almacenamiento: 12 meses, sin abrir. Bodegas cerradas con temperaturas entre 40°F (4,4°C) y 100°F (38°C).

Punto de Inflamación: 28°C, PMCC, mezclado

Diluyente/Limpieza: R10033

USOS RECOMENDADOS

Aplicado como "Shop Primer" en capas delgadas 0.75-1.0 mils sobre fierro y acero otorga una protección suficiente para varios meses de almacenamiento previo al armado.

Aplicado como primer con la terminación adecuada otorga amplia resistencia en ambientes industriales de muy alta agresividad.

- Touch Up o retoques sobre silicatos inorgánicos de zinc
- Estructuras metálicas y exteriores de estanques en ambientes
- marino costero e industriales agresivos
- Estructuras de puentes ferroviarios o carreteros
- Instalaciones portuarias y sus estructuras relacionadas
- Cascos y superestructuras de embarcaciones
- Estanques de agua y almacenamiento
- Plantas mineras
- Refinerías de petróleo y exteriores de piping
- Plantas de celulosa
- Estructuras off shore

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPEÑO

Sustrato*: Acero

Preparación de Superficie*: SSPC-SP10, rugosidad 2 mils (50 micras)

Sistema Probado*:

1 capa de Iponzinc @ 3.0 mils eps

* a menos que se indique lo contrario a continuación.

Ensayo	Método de Ensayo	Resultados
Adherencia	ASTM D 4541	284 psi , 20 Kg/cm ² .
Flexibilidad	ASTM D522, Doble de 180°, mandril de 1"	Pasa
Resistencia al calor seco⁽¹⁾	ASTM D 2485, Método A	121°C (247°F) permanente
Dureza Lápiz⁽¹⁾	ASTM D3363	4H



Protective & Marine Coatings

Rev.: 01-2009

IPONZINC® 331-250 PRIMER EPOXICO RICO EN ZINC

PARTE A: Z02331P250A
PARTE B: Z02331N250B

INFORMACION DEL PRODUCTO

SISTEMAS RECOMENDADOS

**Espesor de Película Seca/ capa
Mils (Micrones)**

Sistema Inmersión:

1 capa Iponzinc 331-250 1.5 - 3.0 (38 - 75)
2 - 3 capas Macropoxy 646 5.0 - 10.0 (125 - 250)

Acero:

1 capa Iponzinc 331-250 1.5 - 3.0 (38 - 75)
2 - 3 capas Epoxi Coal Tar Free 388-97 8 - 20 (200-500)

Sistemas Atmosféricos:

Acero:

1 capa Iponzinc 331-250 1.5 - 3.0 (38 - 75)
1 - 2 capas Macropoxy 646 5.0 - 10.0 (125 - 250)

Acero:

1 capa Iponzinc 331-250 1.5 - 3.0 (38 - 75)
1 capas Macropoxy 646 5.0 - 10.0 (125 - 250)
1 - 2 capas Urelux 22 1.5 - 2.0 (38 - 50)

Acero:

1 capa Iponzinc 331-250 1.5 - 3.0 (38 - 75)
1 - 2 capas Urelux 22 1.5 - 2.0 (38 - 50)

Acero:

1 capa Iponzinc 331-250 1.5 - 3.0 (38 - 75)
1 capas Duraplate 235 4.0 - 8.0 (100 - 200)
1 capas Acrolon 218 HS 3.0 - 5.0 (75 - 125)

Acero:

1 capa Iponzinc 331-250 1.5 - 3.0 (38 - 75)
1 - 2 capas Tile Clad 2000 4.0 - 8.0 (100 - 200)

Galvanizado Antiguo

1 capa Iponzinc 331-250 1.5 - 3.0 (38 - 75)
1 - 2 capas Urelux 22 1.5 - 2.0 (38 - 50)

Los sistemas listados arriba son representativos del uso de los productos. Otros sistemas pueden ser apropiados.

DECLARACIÓN

La información y recomendaciones contenidas en esta Hoja de Datos del Producto están basadas en pruebas realizadas por o en nombre de The Sherwin-Williams Company. Tal información y recomendaciones están sujetas a cambios y corresponden al producto ofrecido al momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la más reciente Información de Datos del Producto y Boletín de Aplicación.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Eliminar todo aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y otro material extraño para asegurar adecuada adherencia. Consulte el Boletín de Aplicación del producto para información detallada sobre preparación de superficie.

Mínima preparación de superficie recomendada:

Hierro y Acero:

Atmosférico: SSPC - SP 6, NACE 3, 2 mils de rugosidad
Inmersión: SSPC - SP 10, NACE 2, 2 - 3 mils de rugosidad

Galvanizado antiguo: SSPC-SP1

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado C St 2 C	St 2	SP 2	-
	Picado y Oxidado D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza Motriz	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-
	Picado y Oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-

TINTEADO

Producto No tinteable

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 4.0°C (39°F) mínima, 30° (86°F) máxima (aire, superficie y material)

Sustrato: Al menos 3°C (37.4°F) sobre el punto de rocío

Humedad relativa: 85% máxima

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envases:

Parte A 1 US galón
Parte B ¼ US galón
Peso por galón 7.4 ± 0.2 kg. (16.3 ± 0.5 lb) mezclado

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la Hoja de Seguridad del Material (MSDS) antes de usar. Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para datos técnicos adicionales e instrucciones.

GARANTÍA

The Sherwin-Williams Company garantiza que nuestros productos están exentos de defectos de fabricación conforme a los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por productos probados como defectuosos, si la hubiera, esta limitada al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio pagado por el producto defectuoso conforme lo determine Sherwin-Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO OTORGA SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR VIGENCIA DE LEY U OTRA, INCLUYENDO COMERCIALIZACIÓN Y ADECUACIÓN PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR.



Protective & Marine Coatings

Rev.: 01-2009

IPONZINC® 331-250

PRIMER EPOXICO RICO EN ZINC

PARTE A: Z02331P250A
PARTE B: Z02331N250B

INFORMACION DEL PRODUCTO

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se debe remover todo el aceite, grasa, suciedad, óxido y cualquier material extraño que perjudique una buena adherencia.

Fierro y Acero, Servicio Atmosférico: La mínima preparación de superficie es limpieza abrasiva a grado comercial SSPC-SP6. Eliminar aceite y grasa superficial con solventes (SSPC-SP1). Limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2.0 mils). Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos. Aplicar anticorrosivo al acero descubierto dentro de 8 horas máximo o antes que se oxide.

Fierro y Acero, Servicio de inmersión: Eliminar todo el aceite y grasa de la superficie con solventes (SSPC-SP1). La preparación superficial mínima es metal casi blanco (SSPC-SP10). Limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (3 mils). Remover todo el excedente de soldadura y redondear todas las aristas o canto vivo. Imprimir el metal desnudo el mismo día de la limpieza, antes que ocurra el "flash rusting".

Galvanizado Antiguo: Requiere como mínimo una limpieza mediante detergente SSPC-SP1 eliminando toda grasa o aceite presente y suciedades adheridas.

En presencia de óxido efectuar limpieza manual y mecánica SSPCSP2/SP3.

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza Manual	Oxidado	C St 2 C	St 2	SP 2
	Picado y Oxidado	D St 2	D St 2	SP 2
Limpieza Motriz	Oxidado	C St 3	C St 3	SP 3
	Picado y Oxidado	D St 3	D St 3	SP 3

CONDICIONES DE LA APLICACIÓN

Temperatura: 4.0°C (39°F) mínima, 30° (86°F) máxima (aire, superficie y material)

Sustrato: Al menos 3°C (37.4°F) sobre el punto de rocío

Humedad relativa: 85% máxima

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es una guía. Pueden ser necesarios cambios en las presiones y tamaños de boquillas para características spray apropiadas. Siempre limpie el equipo spray antes de usarlo con un diluyente indicado. Cualquier dilución debe cumplir con las normas VOC (compuestos orgánicos volátiles) existentes y ser compatible con las condiciones de aplicación y medioambientales.

Diluyente /Limpieza Diluyente R10033

Spray Sin Aire (Airless) – Requiere de agitación continua

Unidad.....Bomba 25 : 1 mínimo
Presión.....1.800 – 2.000 psi
Manguera.....3/8" diámetro interno
Boquilla.....0.015" - 0.019"
Filtro.....Malla 60
Dilución.....0 – 5% en volumen.

Spray Convencional – Requiere de agitación continua

Pistola.....DeVilbiss JGA 5023
Boquilla Fluido.....FX C
Boquilla de Aire.....704
Presión de Atomización.....50 psi
Presión de Fluido.....80 – 100 psi
Dilución.....Según se requiera, hasta 10% por volumen.

Brocha (solo retoques)

Brocha.....Cerda natural
Dilución.....Según se requiera, hasta 10% por volumen.

Rodillo No se recomienda

Si el equipo de Aplicación específico no está disponible, se puede sustituir por equipo equivalente.



Protective & Marine Coatings

Rev.: 01-2009

IPONZINC® 331-250 PRIMER EPOXICO RICO EN ZINC

PARTE A: Z02331P250A
PARTE B: Z02331N250B

INFORMACION DEL PRODUCTO

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

La preparación de superficie debe ser completada como se ha indicado.

Mezclar totalmente el contenido de cada componente usando agitación mecánica. Asegurarse de no dejar restos de pigmento en el fondo del tarro. Luego combine cinco partes por volumen de Parte A con una parte por volumen de Parte B. Agitar completamente la mezcla usando agitación mecánica. Agite de nuevo antes de usar.

Si se usa un solvente diluyente, agregarlo solamente después que ambos componentes estén completamente mezclados.

Ajustar viscosidad de aplicación agregando Diluyente R10033D0500 Aplicar en capas uniformes, traslapando cada pasada con la anterior y asegurándose de llegar a toda la superficie, especialmente en los cantos, remaches, pernos y todos aquellos sectores considerados débiles a la corrosión.

Aplicar la pintura al espesor de película y rendimiento recomendado como se indica a continuación:

Espesor Recomendado por Capa*:

	Min.	Max.
Mils húmedos (micrones)	3.4 (86)	6.8 (172)
Mils secos (micrones)	1.5 (38)	3.0 (76)
~ Rend. m ² /gal (pie ² /gal)	22 (237)	44 (473)
Rendimiento teórico m ² /gl. (sq ft/gl) @ 1 mils/25 micras	66 (710)	

Nota: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para alcanzar el máximo espesor de película y apariencia uniforme.

Tiempos de Secado @ 1.5 mils húmedos @ 50% HR y 20°C

Al Tacto:	30 minutos
Manipulación:	2 horas
*Repintado:	
mínimo:	12 horas
máximo:	Sin restricción
Curado para Servicio	5 – 7 días
Vida Útil Mezcla	12 hrs.

Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad y espesor de película.

IMPORTANTE: La aplicación de primer Iponzinc 331-250 por su alto contenido de zinc, requiere de agitación constante, mientras dure su aplicación

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpiar derrames y salpicaduras inmediatamente con Diluyente R10022. Limpiar las herramientas inmediatamente después de usarlas con Diluyente R10022. Seguir las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando use cualquier solvente.

DECLARACION

La información y recomendaciones contenidas en esta Hoja de Datos del Producto están basadas en pruebas realizadas por o en nombre de The Sherwin-Williams Company. Tal información y recomendaciones están sujetas a cambios y corresponden al producto ofrecido al momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la más reciente Información de Datos del Producto y Boletín de Aplicación.

CONSEJOS DE RENDIMIENTO

Pinte todas las uniones, soldaduras y ángulos agudos para evitar falla prematura en estas áreas.

Cuando use aplicación spray, aplique un 50% de traslape con cada pasada de pistola para evitar vacíos, áreas sin cubrimiento y poros. Si es necesario, distribuya el spray cruzado en ángulo recto.

Los rangos de rendimiento se calculan en sólidos por volumen y no incluyen factor de pérdida de aplicación por perfil de la superficie, aspereza, porosidad o irregularidades de la superficie, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, pérdida de material durante mezclado, derrames, sobre-dilución, condiciones climáticas y espesor excesivo de la película.

La dilución excesiva del material puede afectar el espesor de la película, apariencia y rendimiento.

No mezclar material previamente catalizado con material nuevo. No aplicar el material después de la vida útil recomendada.

Para evitar bloqueo del equipo spray, lavar el equipo luego de usarlo o después de una pausa prolongada usando R10033D0500.

Mantener el recipiente de presión a nivel del aplicador para evitar bloqueo de la línea de fluido debido al peso del material. Devuelva la pintura en la línea de fluido en pausas intermitentes, pero mantenga la agitación en el recipiente de presión.

Los tiempos de secado están basados en condiciones normales de aplicación, temperatura, espesor de película y dilución.

El secado de estos productos se produce solo por la evaporación del solvente contenido en la película y su secado puede verse retardado por un alto espesor de pintura, exceso de capas y no respetar el tiempo mínimo de repintado.

Al aplicar una segunda capa o aplicar la capa siguiente del esquema de pintado, observar los tiempos de secado indicado.

Consulte la hoja de Información del

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Remítase a la Hoja de Seguridad del Material (MSDS) antes de usar. Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin aviso. Contacte a su representante Sherwin-Williams para datos técnicos adicionales e instrucciones.

GARANTÍA

Sherwin Williams Chile garantiza que sus productos están libres de defectos de producción de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicados a ellos. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, de existir alguno, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o a la devolución del valor del producto según determinará Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA DE CUAQUIER TIPO ES HECHA POR SHERWIN WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.