

# Ficha Técnica

## ZIAMAR E.T. 2C

Código: 25700 Revestimientos



### DESCRIPCIÓN

Revestimiento inorgánico de zinc basado en silicato de etilo. Se suministra en dos componentes.

### USO: INTERIOR-EXTERIOR

Imprimación anticorrosiva para el pintado de estructuras metálicas, puentes, tanques, silos, plataformas "off shore", cascos de buques, etc.

### PROPIEDADES

- **Resistencia a la corrosión:** proporciona una eficaz protección catódica a las superficies de acero por su elevado contenido en zinc.
- **Resistencia a la radiación ultravioleta; a los alcoholes:** metílico, etílico, butílico, amílico, glicerina; **a los derivados del petróleo:** fuel oil, gasolina, keroseno, white spirit, **a los hidrocarburos aromáticos;** cetonas; metil isobutilcetona, metil amilcetona; **a los aceites minerales.**
- **Resistencia temperaturas de 400°C en régimen continuo.**
- **Resistencia a la abrasión** por la alta dureza que se consigue a las 2 horas de la aplicación.

**Acabado:** Mate

**Color:** Gris Verdoso

**Viscosidad:** Mínimo 20 Poises S/FR1007

**Densidad de la mezcla:** 2,65 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

**Secado:** Al tacto: 30 minutos

**Repintado mínimo:** Mínimo 24 horas

**Repintado máximo:** Ilimitado, previa limpieza.

**Diluyente:** Disolvente E.T.

**Rendimiento:** 8,7 m<sup>2</sup>/l (para 75 micras)

**Sólidos en volumen de la mezcla:** 65 ± 2.% Teórico.

**Punto de inflamación de la mezcla:** Inflamable(24°C)

**Mezcla A/B en volumen:** 73,6:26,40

**Mezcla A/B en peso:** 29,20:70,80

**Vida de la mezcla:** 8 horas

**Tiempo de inducción de la mezcla:** Ninguno

**Estabilidad en el envase:** 9 meses en envases bien cerrados

**Contenido en COV:** >500 g/l

25700 GRIS



**Formato:** 10 L

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte [www.juno.es](http://www.juno.es) o su representante JUNO más cercano para obtener la ficha técnica más reciente. El asesoramiento técnico de aplicación, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, están basadas en la experiencia y conocimiento técnico de JUNO. Los datos mostrados en este documento deben ser considerados una recomendación y como tal no implica compromiso alguno, incluso en lo que respecta a posibles derechos de propiedad industrial de terceros. La aplicación, el empleo y la transformación de los productos suministrados por JUNO se llevan a cabo por terceros. Consecuentemente, el resultado final es responsabilidad única del cliente, aplicador o manipulador de los productos y no de la empresa suministradora. Este documento no exime al cliente de efectuar su propio examen de los productos suministrados, con objeto de verificar su idoneidad para los procedimientos y fines previstos. En caso de responsabilidad asumida por parte de JUNO, quedará ésta limitada al estricto valor de la mercancía suministrada y utilizada por el cliente, cualesquiera que fueran los daños y perjuicios ocasionados. JUNO garantiza la calidad de todos sus productos, de conformidad con las Condiciones Generales de Venta vigentes.

Industrias JUNO, S.A. • Barrio Sakoni, 10 • 48950 Erandio (Bizkaia) • Tfn. 944 670 062 • [infoweb@juno.es](mailto:infoweb@juno.es) • [www.juno.es](http://www.juno.es)

# Ficha Técnica

## ZIAMAR E.T. 2C

Código: 25700 Revestimientos



### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

**HIERRO Y ACERO.** Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1, dejando un perfil de rugosidad entre 35-65 micras. Se eliminarán los recubrimientos de pintura desprendidos, la cascarrilla de laminación, la herrumbre y la materia extraña. Cualquier traza de contaminación remanente debe mostrarse únicamente como manchas pequeñas con forma circular o franjas.

En las superficies con grasa hay que eliminar la grasa con disolvente y después chorrear.

Hay que tener especial cuidado con los cantos vivos que serán esmerilados si es preciso antes de chorrear. Posteriormente eliminar el polvo con un aspirador y aplicar de inmediato el **Ziamar E.T.** para evitar la oxidación de la superficie.

### CONSEJOS DE APLICACIÓN

El Componente B (polvo) se agrega poco a poco con agitación mecánica sobre el Componente A (líquido). **NO INVERTIR EL ORDEN DE LA MEZCLA.** Una vez dispersado convenientemente el polvo, se agrega un 0 - 10% de Diluyente E.T. Agitar durante 5 minutos hasta su perfecta homogeneización. No utilizar la imprimación transcurridos 8 horas de hecha la mezcla.

#### MÉTODO DE APLICACIÓN.

- PISTOLA AEROGRÁFICA:

Boquilla: 2,2 mm.

Presión aire: 2,5 - 3,5 Kg/m<sup>2</sup>

Dilución máxima 5%.

- PISTOLA AIRLESS

Boquilla: 0,4 - 0,5 mm.

Presión de trabajo: 110 - 140 Kg/m<sup>2</sup>

Dilución entre un 0 - 5%.

La determinación exacta del porcentaje de dilución, estará en función de la temperatura, presión de la pistola, tipo de boquilla, etc. Para evitar poros y faltas de pinturas hay que aplicar dando pasadas paralelas solapando un 50% de cada pasada. Debe conseguirse películas húmedas evitando para ello pintar con viento o con disolvente excesivamente rápido.

Asegurarse que las soldaduras, tuercas, remaches, han sido bien cubiertos.

El espesor de película seca deberá ser de 75 micras y no se superarán las 100 micras para evitar cuarteamientos de la película.

#### CONDICIONES DE APLICACIÓN.

La humedad favorece el curado de la película. En ambientes secos, rociar con agua al de unas horas de la aplicación.

**CONDICIONES AMBIENTALES.** Puede aplicarse con temperaturas del sustrato entre - 5° y 50°C.

La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío.

Con temperaturas de 30°C será necesario diluir con disolvente como máximo un 10%.

### REPINTADO

**ZIAMAR E.T.** una vez curado no es repintable consigo mismo.

En ambientes marinos y de agresividad química es necesario aplicar un Esmalte de Acabado.

La película de silicato de zinc antes de aplicar los Esmaltes de Acabado deberán presentar una superficie libre de materias extrañas.

Si ha estado expuesta durante largo tiempo a la intemperie, habrá que eliminar mediante una limpieza habitual, el polvo, la grasa, el aceite, etc. que se haya podido depositar.

Si se ha formado "corrosión blanca" hay que lavar con agua potable y utilizar cepillos de cerda vegetal. Debe dejarse secar totalmente antes de pintar.

En algunos casos puede ser necesario recurrir a un chorreado ligero para conseguir una limpieza adecuada.

### SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

Al tratarse de un producto al disolvente se debe aplicar con buena renovación de aire y con las medidas de protección necesarias. Evitar las fuentes de ignición. Minimice el desperdicio de producto estimando la cantidad necesaria, teniendo en cuenta los m<sup>2</sup>, la porosidad y textura del soporte.

Almacene el material sobrante en lugar ventilado y seco. El envase debe estar limpio y ser del tamaño adecuado para la cantidad de producto sobrante.

Cerrar los envases cuidadosamente y mantener en posición vertical para evitar derrames. Preservar los envases de heladas, altas temperaturas y de la exposición directa al sol. Recupere el producto no utilizado para darle un nuevo uso y reducir los efectos ambientales.

No comer, beber, ni fumar durante la preparación y aplicación del producto. Las operaciones de preparación de superficies y aplicación deben realizarse con las correspondientes medidas de seguridad. Para más información consultar la Ficha de Seguridad.

En caso de contacto con los ojos lavar con agua limpia y abundante. Mantener fuera del alcance de los niños.

No verter en desagües o en el medio ambiente. Elimínese en un punto autorizado de recogida de residuos. Consulte a su ayuntamiento sobre el correcto reciclaje tanto del envase como de desechos y sobrantes de pintura de acuerdo a ley y principios de respeto medioambiental.