



**RESIN SA**  
PINTURAS INDUSTRIALES



**FICHA TÉCNICA**

## SILICATO INORGÁNICO DE ZINC

**TSA-12-XXX**

### CARACTERÍSTICAS GENERALES

Recubrimiento que tiene un elevado contenido de zinc metálico y como base silicato inorgánico que cura por reacción química donde interviene la humedad ambiental. Esta propiedad le da un preferente uso en ambientes húmedos donde los sistemas conocidos fracasan. Además, el elevado contenido de zinc da una protección catódica inmejorable, ya que a diferencia de los recubrimientos similares de tipo orgánico (caucho clorado, epoxi, etc.), este vehículo no recubre a la partícula de zinc por lo que queda libre para su mejor comportamiento como ánodo de sacrificio.

### USOS

Como mano final o "primer" con otros materiales de terminación en zonas muy húmedas, marítimas, torres, tanques, industrias químicas, destilerías, cascos de buques, boyas, etc.

Su carácter inorgánico hace que una vez seca la pintura, permita la soldadura y el oxicorte; es insoluble a los derivados del petróleo y disolventes industriales, lo que junto a su extraordinaria resistencia a la atmósfera salina, la inmersión en agua dulce o salada, la hacen apta para un sinnúmero de aplicaciones.

### COLORES

Gris

### BRILLO

Mate – Método IRAM 1109 B3 O.V.

### PRESENTACIÓN DEL ESMALTE - RELACIÓN DE MEZCLA

Este esmalte de dos componentes se identifica como:  
PARTE "A": BASE SILICATO INORGÁNICO DE ETILO  
CÓDIGO TSA 12 860

PARTE "B": POLVO DE ZINC

La relación de mezcla en peso es 1 parte de BASE SILICATO (PARTE "A") con 2,33 partes de POLVO DE ZINC (PARTE "B").

Como diluyente de esta mezcla y de limpieza de los elementos utilizados para el pintado utilizar el "Diluyente Especial".

Una vez realizada la mezcla, dejar el producto en reposo durante 15 minutos. La vida útil de la mezcla es de aproximadamente de 6 a 8 horas.

### APLICACIÓN

**Espesor a aplicar recomendado: 60 a 75 Um de película seca**

Al realizar la mezcla de las partes A y B es conveniente agregar el zinc sobre la base lentamente, bajo agitación y pasar la mezcla por un tamiz malla 50 antes de pintar.

En general es recomendable el sistema de aplicación a soplete con aire, aunque puede usarse pincel o rodillo para retoques en lugares de difícil acceso. Es de suma importancia que el tanque de pintado esté provisto de un agitador que mezcle la pintura mientras se pinta para evitar el asentamiento del zinc.

Primero debe tenerse en cuenta que la boquilla y aguja del soplete utilizado sea adecuado para pinturas de alto contenido de zinc (números 417 a 421).

Una vez mezclados los dos componentes, la vida útil (potlife) de la misma es de 6-8 horas en envase cerrado.

Este valor es afectado por las condiciones ambientales: una alta temperatura y humedad acortan la vida útil de la mezcla.

Es conveniente aplicar una mano a modo de fijador del silicato diluido e inmediatamente completar con el silicato el espesor requerido.

Ficha técnica referencial con características básicas del producto



**RESIN SA**  
PINTURAS INDUSTRIALES



**FICHA TÉCNICA**

## SILICATO INORGÁNICO DE ZINC

**TSA-12-XXX**

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Las superficies a pintar deben ser arenadas o granalladas a metal blanco.

Antes de pintar, la superficie debe estar exenta de grasitud, arenilla suelta y cualquier vestigio de óxido por lo que el arenado/granallado se hará poco tiempo antes del pintado.

### RENDIMIENTO

Teórico, en condiciones normales y sobre superficies no absorbentes rinde 10 m<sup>2</sup> por litro para 60 μ de película seca.

Si bien una mano de silicato inorgánico de zinc da excelentes resultados de protección a la intemperie y a la inmersión en agua dulce o salada, para fines decorativos y en ambientes industriales o inmersión en aguas contaminadas, es aconsejable dar una pintura de terminación debido a la actividad del zinc.

Ésta tiene que ser del tipo no saponificable. Son apropiados los cauchos clorados, acrílicos, vinílicos, epoxis bituminosos, poliuretanos, etc.

No se aconsejan las pinturas alquídicas convencionales, salvo que sea una capa intermedia selladora.

La puesta en servicio o el pintado del acabado para las condiciones ambientales descriptas es conveniente realizarla luego de las 48 horas.

Este tipo de acabado puede igualmente trabajarse en un amplio rango de condiciones entre 10°C y 30° C y entre 50% y 100% de HRA, pero los tiempos de secado, puesta en servicio y repintado varían considerablemente.

Un espesor de película seca de 60 μ es suficiente para que dé buenos resultados para proteger estructuras en inmersión en agua dulce o salada, intemperie en ambientes no agresivos, contener solventes aromáticos, alifáticos, cetonas, acetatos, derivados de petróleo y aceites cuya acidez no supere ph 2,5.

Resiste temperaturas de 400° C continuas (600° C durante tiempos muy cortos) soldaduras, oxidación.

### PRECAUCIONES

No aplicar el esmalte sobre superficies húmedas o calientes, lavar todos los elementos con "Diluyente Especial". Mezclar bien el material previo a su uso hasta homogeneizarlo.

Producto inflamable por lo que debe mantenerse lejos del fuego, chispas, etc.

Ficha técnica referencial con características básicas del producto