

# GALFRI X250 **GALVANIZADO EN FRIO**

CODIGO: Z03250P2500

## INFORMACION DEL PRODUCTO

#### DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Galfri X250, recubrimiento protector Anticorrosivo rico en Zinc del tipo galvanizado en frío formulado en base a resinas sintéticas especiales y contenido mínimo de 85% de polvo de zinc en película seca. Se adhiere fuertemente a superficies de acero zincado y acero carbono otorgando una efectiva protección galvánica.

Excelente desempeño en: exposición ambiental y ambientes de alta humedad.

Utilizable como primer rico en zinc y como recubrimiento de reparación de otras pinturas ricas en zinc.

#### USOS RECOMENDADOS

Se aplica como Primer Anticorrosivo sobre estructuras de acero en ambientes rurales, industriales o marinos.

En ambientes de mediana y baja agresividad, puede usarse sin terminación en espesores de 3 a 4 mils (75 a 100 micrones). En ambientes agresivos se aplica en espesores de 1,6 a 2 mils (40 a 50 micrones) y requiere de una terminación adecuada.

Se utiliza para recuperar el galvanizado desgastado de cubiertas y para efectuar reparaciones en sectores de soldaduras en las estructuras de acero zincadas en caliente donde se hubiera producido desprendimiento del zinc (cubiertas galvanizadas, torres de alta tensión, cañerías, etc.)

No debe ser recubierto con productos de tipo epóxico, poliuretano o alquídicos.

NO se recomienda para exposición severa ácida o alcalina.

#### CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO

Terminación: Mate

Color: Gris

Sólidos por volumen:  $81 \pm 2\%$ 

Sólidos por peso:  $41 \pm 2\%$ 

Peso específico:  $2.5 \pm 0.02 \text{ kg/lt}$ 

Contenido total de

Zinc en película seca: >85%

Proporción Mezcla: Producto de un componente

Espesor recomendado por capa:

Película húmeda: 3,7 - 4,9 milsPelícula seca: 1,5 - 2,0 mils (\*)

Rendimiento Teórico:  $41 - 30.7 \text{ m}^2/\text{gal aprox}$ .

Tiempo de Secado @ 2.0 mils húmedo @ 50% Humedad Relativa y @ 20°C:

Al tacto: 30 minutos Manipulación: 4 horas Repintado:

Mínimo 24 horas Máximo Sin restricción 10 días Curado

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

Inducción: No requiere Vida útil en stock: 12 meses, sin abrir el envase

Almacenamiento: Almacenar en envase de origen,

cerrado, en recinto seco y ventilado con temperatura entre 10°C y 25°C

Diluyente/Limpieza: R10611D0500

**COMPORTAMIENTO** 

Sistema ensayado

Sustrato: Acero Preparación de superficie: SSPC-SP10

Aplicación: 1 capa de Galfri X250 @ 2 mils eps.

Adherencia:

Método: **ASTM D4541** Resultado: 15 kg/cm<sup>2</sup>

Resistencia calor seco (solo zinc):

Método: ASTM D2485 60° C Continuo Resultado:

80° C Esporádico

Flexibilidad:

ASTM D522, doblado 180º, 1/8" mandril Método:

Resultado: 32%

Dureza lápiz:

**ASTM D3363** Método:

Resultado:

Rev. 04-2007 1 de 4



# GALFRI X250 GALVANIZADO EN FRIO

CODIGO: Z03250P2500

## INFORMACION DEL PRODUCTO

#### SISTEMAS RECOMENDADOS

#### Inmersión:

No se recomienda para inmersión

#### Sistemas atmosféricos:

Acero galvanizado (retogues):

1 - 2 Capas Galfri X250 @ 1.5- 2.0 mils eps x capa

Acero:

1 - 2 Capas Galfri X250@ 1.5- 2.0 mils eps x capa

#### **Acero Terminación Acrílica:**

1 - 2 Capas Galfri X250@ 1.5- 2.0 mils eps x capa 1 - 2 Capas Fast Clad Acrylic HB @ 5.0-8.0 mils eps x capa

#### **Acero Terminación Caucho Clorado:**

1 - 2 Capas Galfri X250 @ 1.5- 2.0 mils eps x capa 1 - 2 Capas Caucho Clorado 30R @ 1.2-1.5 mils eps x capa

#### Acero Terminación Caucho Clorado (marino):

1 - 2 Capas Galfri X250 @ 1.5- 2.0 mils eps x capa 1 - 2 Capas Transoprene Finish TO 2.53 @ 1.0-1.5 mils eps x capa

#### Acero TerminaciónVinílica:

1 - 2 Capas Galfri X250 @ 1.5- 2.0 mils eps x capa 1 - 2 Capas Vinilac II 79 @ 1.2 - 1.5 mils eps x capa

#### Acero Terminación Epóxica Base Agua:

1 - 2 Capas Galfri X250 @ 1.5 – 2.0 mils eps x capa 1 - 2 Capas Epóxico 339 @ 1.5 - 2.0 mils eps x capa

#### Acero Terminación Asfáltica:

1 - 2 Capas Galfri X250 @ 1.5— 2.0 mils eps x capa 1 - 2 Capas AS-FALT 19 @ 2.0 — 6.0 mils eps x capa

Los sistemas indicados son representativos del uso del producto. Otros sistemas pueden ser aplicados.

#### PREPARACION DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia y seca, libre de aceites, polvo, grasa, restos de oxido u otros materiales extraños.

#### Mínima preparación superficial:

Arenado comercial según SSPC-SP6. Para aplicaciones de mayor resistencia (ambiente marino o alta humedad), se recomienda una arenado a metal casi blanco según SSPC-SP10.

Perfil de Rugosidad: 2 mils Acero Galvanizado: SSPC-SP7/SP1

#### DISPONIBILIDAD COLOR / TINTEO

No se tintea

#### CONDICIONES DE APLICACION

Temperatura:

Ambiente: 10°C mínima, 30°C máxima Superficie: 5°C mínima, 30°C máxima Material: 5°C mínima, 30°C máxima

Por lo menos 3ºC sobre punto de rocío.

Humedad relativa: 10% mínima - 85% máxima

Consulte Boletín de Aplicación del producto para información detallada de aplicación.

#### INFORMACIÓN PARA PEDIDOS

Envase: Galón

Peso por galón:  $9.8 \pm 0.2 \text{ kg}$ 

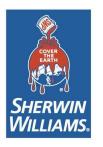
#### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consulte hoja de seguridad de materiales (MSDS) antes de usar. Los datos técnicos e instrucciones están sujetos a cambios sin aviso. Contacte su representante de Sherwin-Williams para información técnica e instrucciones adicionales.

#### **NOTAS**

Esta información técnica reemplaza todas las publicaciones anteriores. Consulte siempre a su representante SHERWIN WILLIAMS CHILE por la última información. Dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación o servicio de los productos, no aceptamos responsabilidad alguna por los resultados que pueden obtenerse en cada caso particular. En ningún caso el fabricante podrá ser responsabilizado por daños incidentales o consecuenciales, que puedan derivarse del uso inadecuado del producto. Recomendamos consultar folleto sobre Normas de Seguridad personal e industrial en el trabajo con pinturas

Rev. 04-2007 2 de 4



# GALFRI X250 GALVANIZADO EN FRIO

CODIGO: Z03250P2500

## **BOLETIN DE APLICACION**

#### PREPARACION DE SUPERFICIE

**GALFRI X250**, requiere un contacto directo entre el pigmento de zinc del recubrimiento y el sustrato metálico para su óptima función. La superficie debe estar seca, libre de aceite, grasa, polvo, escoria de laminación u otros contaminantes para lograr la buena adherencia.

#### Superficie de acero (Servicio Atmosférico):

Eliminar todo el aceite y grasas de la superficie con detergente o solventes que no dejen residuo.

A) Para retoques o toch up, la limpieza mínima de la superficie debe ser manual mecánica grado SSPC-SP3 (del Steel Structures Painting Council). Para obtener larga duración y mayor resistencia en ambientes de mediana agresividad y marinos, se recomienda una limpieza con chorro abrasivo como mínimo grado comercial SSPC-SP6.

Para un mejor comportamiento y mayor duración preparar la superficie a metal casi blanco SSPC-SP10.

Para un óptimo perfil de rugosidad use abrasivo angular a 2 mils, recubra el acero antes que comience nuevamente el proceso de corrosión.

## No se recomienda aplicar Galfri X250 sobre chapa de laminación.

#### Acero galvanizado nuevo:

Se recomienda sobre la superficie limpia, seca y sin grasas realizar limpieza abrasiva según ASTM D2092 método G o SSPC-SP7 a baja presión (< 60 psi).

**Acero galvanizado oxidado**: Se requiere como mínimo una limpieza manual mecánica SSPC-SP2 o SP3. Se recomienda sobre la superficie limpia, seca y sin grasas realizar limpieza abrasiva según ASTM D2092 método G o SSPC-SP7 a baja presión (< 60 psi).

#### CONDICIONES DE APLICACION

Temperatura:

Ambiente: 10°C mínima, 30°C máxima Superficie: 5°C mínima, 30°C máxima Material: 5°C mínima, 30°C máxima

Por lo menos 3ºC sobre punto de rocío.

Humedad relativa: 10% mínima - 85% máxima

#### **EQUIPO DE APLICACION**

Lo siguiente es una guía. Pueden necesitarse cambios en presiones y tamaños de boquillas para adecuadas características de aplicación. Siempre limpie el equipo de aplicación antes de utilizar con un diluyente indicado.

Cualquier dilución debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.

#### Diluyente/ Limpieza

Diluyente R10611D0500

**Equipo Airless** 

Presión 2000 – 2300 psi Manquera 3/8" Diámetro interior

Boquilla 0.019" Filtro 30 – 60 mesh

Diluyente Si es necesario hasta 5% en volumen

**Equipo Convencional** 

Pistola Binks 95
Presión Atomización 50 psi
Presión Fluido 10 a 20 psi
Tobera de Fluido 68

Tobera de Fluido 68 Tobera de Aire 68P

Diluyente Si es necesario hasta 5% en volumen

Brocha solo reparaciones o retoques

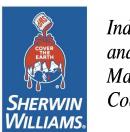
Brocha Nylon, poliéster o cerda natural

Diluyente No recomendado

#### Importante

El producto GALFRI X250 tiene incorporado un alto contenido de polvo de zinc por galón, este producto requiere de agitación permanente durante su aplicación mediante equipos o manualmente.

Rev. 04-2007 3 de 4



# GALFRI X250 GALVANIZADO EN FRIO

CODIGO: Z03250P2500

## **BOLETIN DE APLICACION**

#### PROCEDIMIENTO DE APLICACION

La preparación de superficie se hará de acuerdo a lo indicado:

#### **Preparación Producto**

#### Homogenización

Agite vigorosamente el material contenido en el envase incorporando todos sus elementos, hasta lograr una mezcla homogénea.

#### Dilución

Si es necesario, ajustar viscosidad de aplicación agregando diluyente R10611D0500 con agitación.

#### **Filtrado**

Filtrar la pintura preparada a través de malla N° 30-60 US Sieve, agitar nuevamente antes de ser usado.

#### **Aplicación**

Para la aplicación se requiere una agitación continua de la mezcla, de lo contrario el polvo de zinc se depositará rápidamente.

Aplicar en capas uniformes, húmedas y gruesas, 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.

#### Espesor recomendado por capa:

Película húmeda: 3,7 - 4,9 mils Película seca: 1,5 - 2,0 mils (\*)

## Tiempo de Secado @ 2.0 mils húmedo @ 50% Humedad Relativa y @ 20°C:

Al tacto: 30 minutos Manipulación: 4 horas Repintado:

Mínimo 24 horas Máximo Sin restricción Curado 10 días

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

El producto seca por evaporación de solventes, espesores muy altos o variaciones de temperatura y ventilación pueden alterar los tiempos de secado.

#### a mezcla

obtener la mejor aplicación.

en cada pasada, evitando porosidades. Si es necesario aplique capas cruzadas.

RECOMENDACIONES DE RENDIMIENTO

Redondee los cantos de las estructuras y evite los intersticios para

Cuando se usa aplicación spray use un 50% de área sobrepuesta

El uso excesivo de solvente afectará el espesor de la película de pintura y por lo tanto, su resistencia.

Respete los tiempos de repintado.

Para limpieza de equipo y dilución del producto, utilice solvente R10611D0500.

Use equipos con agitación continua para la aplicación.

Respete los espesores recomendados, los sobre-espesores aplicados pueden producir resquebrajamiento en la película de pintura.

Consulte la hoja de Información del Producto para propiedades y características adicionales de rendimiento.

#### INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

- Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con diluyente epóxico R10611D0500.
- Limpie las herramientas inmediatamente después de usarlas con R10611D0500.
- Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice solventes.

#### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consulte la hoja de seguridad de materiales (MSDS) antes de usar.

Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin aviso. Contacte su representante Sherwin Willams para datos técnicos e instrucciones adicionales.

Rev. 04-2007 4 de 4