

# INFORMACIÓN TÉCNICA



## CORROSTOP ZINC 54

506-09000-815

### DESCRIPCIÓN

CORROSTOP ZINC 54 es un primario/acabado anticorrosivo monocomponente de alto desempeño, rico en zinc. Gracias a sus componentes, al ser aplicado directo sobre el metal forma una excelente protección catódica contra la corrosión, con propiedades características de galvanizado. Si se repinta con capas sucesivas del mismo producto, cumple la función de acabado. Es de rápido secado y posee buena resistencia en ambientes severos.

### USO

El producto puede ser aplicado como primario en interiores y exteriores sobre superficies de hierro negro (acero al carbono) y de hierro galvanizado. Además puede repintarse con el mismo producto, cumpliendo función de acabado. Observaciones: a) Para aprovechar su potencial anticorrosivo debe aplicarse directo sobre el metal. b) Este producto no debe ser recubierto con acabados alquídicos, los que pueden tener problemas de adherencia.

<b>Estructura</b>	Estructura metálica, Tubería aérea , Verjas, mallas, cercas y portones, Canoas / bajantes, Elementos estructurales (columnas, cerchas, etc.), Portones, Puertas, Techos
<b>Interior/Exterior</b>	Exterior, Exterior protegido, Interior
<b>Superficie</b>	Acero al carbono (Hierro negro) , Galvanizado, Láminas esmaltadas / tejas metálicas

### CARACTERÍSTICAS

#### PROPIEDADES ESPECIALES

<b>Apariencia</b>	Satinado
-------------------	----------

#### PROPIEDADES FÍSICAS

#### DATOS

Sólidos por peso (%)	49 - 51
Peso por galón (kg/gal)	4,45 - 4,65
Sólidos por Volumen (%)	42 - 44

Estos datos técnicos fueron calculados bajo condiciones controladas de laboratorio, pero SUR QUÍMICA no tiene ningún control sobre las condiciones, las herramientas, la mano de obra utilizada ni la selección, preparación o compatibilidad de los productos utilizados; por lo tanto solo da garantía de la calidad del producto, la idoneidad de sus características y cualidades, pero no es responsable de los resultados obtenidos en condiciones imposibles de comprobar una vez hecho el trabajo. SUR QUÍMICA ha hecho lo razonablemente posible para garantizar la veracidad de la información proporcionada aquí, pero no asume responsabilidades por ningún error, omisión o inexactitud de ella.

# INFORMACIÓN TÉCNICA

## CORROSTOP ZINC 54



### 506-09000-815

Viscosidad Stormer Krebs (Ku)	80 - 85
Rendimiento teórico (m <sup>2</sup> /galón)	66 m <sup>2</sup> a 1 mil
Vida útil del producto (a 70 % HR y 20 ° C)	12 meses
Temperatura máx. de desempeño (°C)	90 °C

Definición de rendimiento teórico: Máxima superficie que puede cubrirse con una pintura en condiciones ideales. El rendimiento práctico varía dependiendo del tipo de superficie, herramienta utilizada, experiencia del aplicador y otros factores. 1 mil = una milésima de pulgada (0,0254 mm).

### PRESENTACIÓN

#### PRESENTACIONES DISPONIBLES

- Envase metálico de 0,946 Litros = 1 / 4 de Galón
- Envase metálico de 3,785 Litros = 1 Galón
- Envase metálico de 18,925 Litros = Balde (Cubeta) de 5 galones

#### COLOR(ES) DISPONIBLE(S)

Gris 815

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

#### CONDICIÓN

#### INSTRUCCIÓN

#### Limpieza de la superficie

Antes de aplicar el producto elimine toda suciedad, como polvo, grasa u otro contaminante, pues afectará la adherencia o desempeño del acabado a utilizar. Retire la pintura mal adherida con espátula, lija, escobas o aire comprimido y alise las irregularidades (gradas) de la zona donde se eliminó la pintura.

#### Hierro negro y acero al carbono nuevo

Lave y desengrase la superficie, deje secar completamente. Finalmente aplique este acabado.

Estos datos técnicos fueron calculados bajo condiciones controladas de laboratorio, pero SUR QUÍMICA no tiene ningún control sobre las condiciones, las herramientas, la mano de obra utilizada ni la selección, preparación o compatibilidad de los productos utilizados; por lo tanto solo da garantía de la calidad del producto, la idoneidad de sus características y cualidades, pero no es responsable de los resultados obtenidos en condiciones imposibles de comprobar una vez hecho el trabajo. SUR QUÍMICA ha hecho lo razonablemente posible para garantizar la veracidad de la información proporcionada aquí, pero no asume responsabilidades por ningún error, omisión o inexactitud de ella.

# INFORMACIÓN TÉCNICA

## CORROSTOP ZINC 54



506-09000-815

**Hierro negro y acero al carbono con corrosión**

Las superficies con focos de corrosión, deben limpiarse con cepillo de acero o lija para remover el óxido. Elimine el polvo residual (no use agua). Si existen áreas que no se puedan preparar adecuadamente por su difícil acceso, debe aplicar una capa de CORROSTOP CONVERTIDOR DE ÓXIDO 375-013 por parcheo (sólo en las áreas afectadas), deje actuar por 4 horas. Finalmente aplique este acabado.

**Hierro Galvanizado nuevo**

Lave y desengrase la superficie, deje secar completamente. Finalmente aplique este acabado.

**Hierro galvanizado con corrosión**

Las superficies con focos de corrosión, deben limpiarse con cepillo de acero o lija para remover el óxido. Elimine el polvo residual (no use agua). Aplique mínimo dos capas de CORROSTOP ZINC 54.

### PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

COMPONENTE	RELACIÓN DE MEZCLA	INSTRUCCIONES DE MEZCLA
Producto: 506-09000-815 - CORROSTOP ZINC 54	100 %	Agite antes de usar:
Diluyente - DILUYENTE 457	15 % máximo	

### APLICACIÓN DEL PRODUCTO

#### PUEDE SER APLICADO CON



Brocha



Equipo airless



Pistola convencional  
(gravedad o succión)



Rodillo

#### Aplicación con brocha

Verifique que la brocha esté en buen estado y no desprenda cerdas.

Puede utilizar de cerdas naturales o sintéticas.

Estos datos técnicos fueron calculados bajo condiciones controladas de laboratorio, pero SUR QUÍMICA no tiene ningún control sobre las condiciones, las herramientas, la mano de obra utilizada ni la selección, preparación o compatibilidad de los productos utilizados; por lo tanto solo da garantía de la calidad del producto, la idoneidad de sus características y cualidades, pero no es responsable de los resultados obtenidos en condiciones imposibles de comprobar una vez hecho el trabajo. SUR QUÍMICA ha hecho lo razonablemente posible para garantizar la veracidad de la información proporcionada aquí, pero no asume responsabilidades por ningún error, omisión o inexactitud de ella.

# INFORMACIÓN TÉCNICA



## CORROSTOP ZINC 54

506-09000-815

### Aplicación con rodillo

La felpa puede ser de microfibra o anti goteo.

Superficie lisa: felpa de 3/8" o de 1/2".

Superficie rugosa: felpa de 3/4".

### Aplicación con pistola convencional

Boquilla	1,3 mm
----------	--------

Presión	35 psi
---------	--------

### Aplicación con equipo airless

Tamaño de Boquilla	Número 517
--------------------	------------

Presión	1500 psi
---------	----------

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

### Condiciones de aplicación

Nunca pinte superficies muy calientes o directamente expuestas al sol, la pintura se evaporará muy rápido y eso perjudicará su adherencia y duración.

No aplique el producto cuando la humedad relativa supere el 85 %, con lluvia o con amenaza cierta de que lloverá en poco rato, pues alteraría algunas características de la aplicación o el desempeño del producto.

### Cantidad de capas y espesor

Espesor seco por capa	1,5 mils
-----------------------	----------

Cantidad de capas:	Aplique mínimo 2 capas.
--------------------	-------------------------

### Tiempo de secado

Tiempo de secado al tacto	5 a 10 minutos
---------------------------	----------------

Tiempo de secado para repinte	Mínimo 20 minutos
-------------------------------	-------------------

Estos datos técnicos fueron calculados bajo condiciones controladas de laboratorio, pero SUR QUÍMICA no tiene ningún control sobre las condiciones, las herramientas, la mano de obra utilizada ni la selección, preparación o compatibilidad de los productos utilizados; por lo tanto solo da garantía de la calidad del producto, la idoneidad de sus características y cualidades, pero no es responsable de los resultados obtenidos en condiciones imposibles de comprobar una vez hecho el trabajo. SUR QUÍMICA ha hecho lo razonablemente posible para garantizar la veracidad de la información proporcionada aquí, pero no asume responsabilidades por ningún error, omisión o inexactitud de ella.

# INFORMACIÓN TÉCNICA



## CORROSTOP ZINC 54

506-09000-815

Tiempo de secado total

7 a 10 días

Los tiempos de secado mencionados son bajo condiciones óptimas (entre 22 – 28 °C de temperatura y 50 – 80 % de humedad relativa). Estos tiempos dependen de la temperatura, humedad, espesor de la película de pintura y dilución.

### OBSERVACIONES

- Almacene el producto en su envase original entre 20 °C y 30 °C en un lugar seco y ventilado, fuera del alcance de los niños.
- Si va a utilizar más de un envase, es preferible mezclarlos antes.
- El envase debe permanecer cerrado, para evitar la pérdida de sus propiedades.
- No lave una superficie pintada con detergentes abrasivos, es mejor el detergente líquido con abundante agua y esponja suave.
- Si necesita otra información, uno de nuestros Técnicos le atenderá con gusto. Llámenos al 800-SUR-2000 o envíenos un correo a [servicioalcliente@gruposur.com](mailto:servicioalcliente@gruposur.com).

### SALUD

- Para un uso seguro de este producto solicite la hoja de seguridad del mismo (MSDS).
- El personal de aplicación debe utilizar el adecuado equipo de protección personal, incluyendo guantes, gafas y mascarilla con filtro de carbón activado.
- Los productos descritos son de uso profesional, para ser aplicados por personal entrenado y usando equipo apropiado. Para un uso seguro de este producto solicite su respectiva hoja de seguridad (MSDS), también disponible en <http://www.gruposur.com>. El personal de aplicación debe utilizar el adecuado Equipo de Protección Personal (EPP), descrito en la misma.
- Si necesita disponer de los envases vacíos de nuestros productos en Costa Rica, acuda a su tienda Sur Color o a nuestro complejo industrial en La Uruca, San José.

Estos datos técnicos fueron calculados bajo condiciones controladas de laboratorio, pero SUR QUÍMICA no tiene ningún control sobre las condiciones, las herramientas, la mano de obra utilizada ni la selección, preparación o compatibilidad de los productos utilizados; por lo tanto solo da garantía de la calidad del producto, la idoneidad de sus características y cualidades, pero no es responsable de los resultados obtenidos en condiciones imposibles de comprobar una vez hecho el trabajo. SUR QUÍMICA ha hecho lo razonablemente posible para garantizar la veracidad de la información proporcionada aquí, pero no asume responsabilidades por ningún error, omisión o inexactitud de ella.