

ESPECIFICACIONES		MÉTODO DE PRUEBA		
		NOM ó NMX	ASTM	ISO
No. de componentes	2	--	--	--
Relación de mezcla	4:1 en volumen	--	--	--
Parte A:Parte B	75910-RO:75090-C	--	--	--
Adelgazador	MT-571/MT-800	--	--	--
Rendimiento teórico @1mils	23 m ² /L mínimo	--	--	--
Acabado	Mate	--	--	--
Adherencia	5A	NMX-U-065-SCFI-2011	D-3359	--
No. de capas a 2 manos	1	--	--	--
Espesor seco por capa recomendado	3 – 4 mil	--	D-7091	2178
Espesor húmedo por capa recomendado	5 – 7 mil	--	D-4414	2366 2808
Cámara salina con acabado SUBALOX U	3000 horas mínimo	--	B-117	9227
Densidad (mezcla) a 25°C	3.100 g/cm ³ mínimo	NMX-C-454-ONNCCE-2007	D-1475	2811-1
Viscosidad (Brookfield) a 25°C	1500 – 2500 centipoises	NMX-U-038-SCFI-2012	D-2196	--
COV's	340g/L máximo	NOM-123-ECOL-1998	D-3960	17895
Finura	3 Hegman mínimo	NMX-C-456-ONNCCE-2007	D-1210	1524
Resistencia a la temperatura	Continua 170°C	--	--	--
	No continua 200°C	--	--	--
Tiempo de secado al tacto a 25°C	0.5 horas máximo	NMX-C-427-ONNCCE-2003	D-1640	9117-1
Tiempo de secado al duro a 25°C	24 horas máximo	NMX-C-427-ONNCCE-2003	D-1640	9117-1
Tiempo de repintado a 25°C	0.5 horas mínimo	--	--	--
Sólidos en peso de la mezcla	88% mínimo	NMX-C-425-ONNCCE-2003	D-2369	3251
Sólidos en volumen de la mezcla	59% mínimo	NMX-C-425-ONNCCE-2003	D-2697	3233
Vida de mezcla	12 horas	--	--	--

Características

El GALVANOX II es un recubrimiento elaborado a base de resinas epóxicas y poliamida, el cual provee protección catódica al acero de manera similar al galvanizado por inmersión en caliente, depositando una película que contiene zinc a el 98.5% de pureza; además de que provee una protección por un tiempo prolongado en áreas contaminadas con productos químicos debido a su permanente acción neutralizante.

El recubrimiento GALVANOX II por sí solo, es altamente resistente a los solventes, petróleo, alcoholes y gas avión. Este sistema zinc/orgánico da un grado de protección que no es obtenible con sistemas de pintura convencionales. Si el recubrimiento de acabado es dañado, el alto contenido de zinc protege al acero, en sistemas convencionales, fallas en forma de puntos de alfiler resultan nocivas, apareciendo la corrosión en la base del acero, la cual forma ampollas de óxido y dañan el recubrimiento alrededor del área.

En contraste la corrosión del zinc, cuando el zinc es atacado en el acero se aprecia un polvo ligero que no daña en lo absoluto a la superficie de la película. Estas áreas pueden ser retocadas con un mantenimiento periódico. Una vez realizada la mezcla, se debe de dar un tiempo de inducción de entre 30 minutos a 1 hora.



Usos

Este recubrimiento es altamente recomendado para todo tipo de acero estructural, en tanques y contenedores de productos químicos, torres de transmisión, instalaciones portuarias, tubos y soportes, plataformas, enrejados, transformadores, tolvas de molinos y bodegas, tapas de tanques flotantes, torres de enfriamiento, equipo e instalaciones que estén expuestas a la salinidad.

Sistemas

Sistema	Descripción
1	GALVANOX II + SUBALOX U
2	GALVANOX II + SUBALOX U AS
3	GALVANOX II + SUBALOX U SR
4	GALVANOX II + SUBALOX V AS
5	GALVANOX II + SUBALOX E
6	GALVANOX II + SUBALOX E AS
7	GALVANOX II + SUBALOX E AP
8	GALVANOX II + SUBALOX U HS

Preparación de la superficie

La superficie sobre la cual se vaya a aplicar requiere como mínimo, que se tenga limpieza con chorro de arena o Sand Blast preferentemente a metal blanco, ya que el GALVANOX II debe de estar en contacto íntimo con el metal para proveer la protección catódica requerida; cualquier material como pintura vieja u oxido pueden aislar el recubrimiento de la base de acero impidiendo la adecuada acción galvánica.

Aplicación

Para la aplicación por aspersión deberá de efectuarse a 30cm de distancia del sustrato para obtener el espesor especificado. Debe llevarse a cabo la aplicación en lugares ventilados. El recubrimiento no se debe aplicar cuando la temperatura del medio ambiente sea inferior a 4°C o superior a 43°C. Aplicar a una humedad relativa menor al 85%.



Colores

Gris

RESISTENCIA QUÍMICA			MÉTODO DE PRUEBA
Agente químico	Humos y vapores	Derrames y salpicaduras	
Ácidos	Bueno	Regular	ASTM G-20
Álcalis	Excelente	Excelente	ASTM G-20
Solventes	Excelente	Bueno	ASTM G-20
Sales	Excelente	Excelente	ASTM G-20
Agua	Excelente	Excelente	ASTM G-20

Equipo de aplicación

Aspersión Airless ⁽¹⁾

Pistola	Bomba
De VilBiss modelo JGA-507	Qfa 514 32:1

⁽¹⁾ Usar tobera con orificio de 17 a 21 milésimas de diámetro interior (D.I.)

Aspersión con equipo convencional ⁽²⁾

Pistola	Tobera	Boquilla
De VilBiss modelo JGA-510	EX	704

⁽²⁾ Usar manguera de 3/8 de pulgada de diámetro interior (D.I.)
Presión recomendada 2 – 3 Kg/cm²

Aplicación con Brocha

Brocha

Aplicación con Rodillo

Rodillo

* Para la limpieza del equipo de aplicación usado, utilizar el solvente de dilución MT-571.

Relación de dilución en base a equipo utilizado

Equipo	Solvente
Airless spray	No lleva o en caso necesaria máximo un 10% de adelgazador MT-571/MT-800.
Aspersión con equipo convencional	Utilizar de un 20 - 30% de adelgazador MT-571/MT-800.
Aplicación con Brocha o rodillo	Utilizar máximo un 10% de adelgazador MT-571/MT-800.

* Para el cálculo de materiales considere 10-20% de mermas en función del estado de la superficie y las condiciones de aplicación.



Condiciones de almacenamiento

En envases cerrados, bajo techo con una temperatura no mayor de 40°C y humedad relativa no mayor de 80%.

Seguridad de manejo

Este producto contiene solventes altamente inflamables, sus vapores son tóxicos, evite el contacto con la piel, ojos (salpicaduras) e inhalación continua. Su aplicación debe ser en lugares bien ventilados, lejos del fuego. Al aplicarse consulte y siga las normas de seguridad indicadas en la hoja de seguridad del producto.

Observaciones

Garantizamos la calidad de nuestros productos de acuerdo con nuestras condiciones generales de venta y suministro. Nuestros consejos técnicos de utilización, expresados verbalmente, por escrito o por medio de ensayos, son ofrecidos de acuerdo con nuestros conocimientos y experiencias actuales, por lo tanto tendrán que realizar sus propios controles y ensayos. La aplicación y la utilización de los productos, escapan a nuestras posibilidades de control, y en consecuencia, dependen exclusivamente de su responsabilidad personal. Para mayor información, comunicarse con el departamento técnico a los teléfonos 5650 5089, 5650 5238 y 5657 2784.