



Hoja de Datos Técnicos

DESCRIPCIÓN

ROVAL Cold Galvanizing Spray High-Built Type (en adelante "R") es un Recubrimiento Primario-Acabado de Un Solo Componente, tiene 96% de zinc (ASTM D520 tipo III) en su película seca. Proporciona larga duración contra la corrosión, mediante protección galvánica en los metales. El tipo de aerosol - ROVAL Cold Galvanizing Spray High-Built Type- ofrece cobertura completa en 1 capa, ahorrando tiempo y mano de obra y eliminando el exceso de rociado, incluso en días ventosos. Todas las formulaciones son compatibles con VOC y MIR y libres de los peligros del plomo.

PROPIEDADES

- ▲ Alta resistencia a la corrosión - Protección Catódica. A diferencia de las pinturas normales, que sólo proporcionan una barrera de protección, los productos de Roval también proporcionan protección catódica en el acero y metales no ferrosos. Si se produce óxido, no crecerá bajo la película. La resistencia a la corrosión depende del contenido de zinc en el compuesto y el espesor de la película.
- ▲ Barrera de protección catódica y Autocurante - El zinc se sacrifica, que proporciona una protección catódica. A su vez se forman productos de la corrosión del zinc, lo que produce una película de revestimiento más denso y más impermeable a los elementos dañinos. Esta acción restauradora hace que el revestimiento sea resistente al clima, agua, etc. Si la película de recubrimiento se daña, zinc fresco aledaño a la zona dañada proporciona la acción galvánica.
- ▲ Fadeo (decoloración) - Debido a la exposición, el color de la película de galvanizado cambiar gradualmente mientras el zinc se oxida en el aire, causando que

ROVAL.Cold Galvanizing Spray High Build Type

Cumple con MIL-P-21035 y ASTM A780

Fecha de revisión 25 de septiembre de 2009



cambie el color del galvanizado. Los productos Roval poseen características similares en decoloración que el galvanizado.

- ▲ Conductividad Eléctrica - Los productos Roval no son necesariamente pinturas conductoras, pero pueden conducir la electricidad estática de un cuerpo humano, acero o metales no ferrosos debajo de la película.
- ▲ Acabado - R también es la capa superior. R ofrece más anti-corrosión que otros acabados.

APLICACIONES

Este producto puede ser utilizado ampliamente en el mantenimiento y la restauración de metal galvanizado dañado o desgastado y la lucha a largo plazo contra la corrosión, la protección del acero y las estructuras o equipo de hierro.

DATOS TÉCNICOS

- Color Gris
- Rendimiento teórico 0.5m² o 5.4ft² (1 capa)
- Espesor de película recomendado 3.2 mil o 80 μm
- Resistencia al calor 212° F (100° C)
- Tiempo de secado al tacto 10-20 (a temperatura ambiente)
- Tiempo para recubrir (capa de acabado opcional) 24 hrs
(Se pueden aplicar acabados. NO Recubrir con Alquidálicos, Alquidálicos modificados Acrílicos o lacas)
- Dureza al lápiz: B-HB

(La dureza se mejorará después de la exposición)

● Prueba de corte en Cruz: 100 / 100

● Resistencia al impacto: 500 g 1/2" x 50cm

● Prueba cámara salina 2184 horas

(Se han registrado valores tan altos como 4.032 horas)

● Exposición al exterior: 10 años sin ocurrir oxidación.

● Condiciones de temperatura de aplicación 41° F ~ 122° F (5° C - 50° C)
Humedad relativa <85%

● Vida de almacén: 2 años (almacenados correctamente)

* Puede ser utilizado después de ser re-evaluado, incluso posteriormente a la vida de almacén.

INSTRUCCIONES

-Preparación de la superficie

R debe ser aplicado directamente al acero o superficies galvanizadas. Si existe pintura vieja en la superficie a pintar, por favor, elimínela, o comprometerá la resistencia a la corrosión.

Superficies de Acero / hierro:

Limpie la superficie hasta quedar libre de toda grasa, aceite, óxido suelto, y de otros contaminantes, especialmente sal marina. En un ambiente altamente corrosivo, o si es necesario un alto desempeño contra la corrosión, se recomienda lo siguiente:

· Chorro de arena a la norma ISO Sa 2 1/2 o SSPC SP-10.

· El perfil de superficie debe ser Rz 30 μ m - 70 μ m.

· La densidad de los depósitos de sal debe ser inferior a 50 mg/m².

En ambientes atmosféricos normales, o si no se puede usar chorro de arena, se recomienda lo siguiente:

· Limpieza con herramienta mecánica a la norma ISO St3 o SSPC SP-3.

· Perfil de superficie debe ser Rz 30 μ m - 70 μ m.

· La densidad de los depósitos de sal debe ser inferior a 50 mg/m².

Superficie galvanizada:

Limpie la superficie hasta quedar libre de toda grasa, aceite, sal, óxido suelto y de

otros contaminantes.

Lije las sales de cinc con papel de lija a la norma ISO St2 o SSPC SP-2.

· La densidad de los depósitos de sal debe ser inferior a 50 mg/m².

Superficie Rovalizadas:

Limpie la superficie hasta quedar libre de toda grasa, aceite, sal, óxido suelto y de otros contaminantes.

Lije las sales de cinc con papel de lija a la norma ISO St2 o SSPC SP-2.

· La densidad de los depósitos de sal debe ser inferior a 50 mg/m².

NOTA: La aplicación se debe hacer dentro de dos horas después de la preparación de la superficie.

AGITACION

Agitar lo más enérgicamente posible para lograr la agitación suficiente.

Continuar agitando vigorosamente durante 30 segundos, incluso después de que empiecen a traquetear las bolas de mezclado. Agitar con frecuencia durante el uso.

APLICACIÓN

Mantenga el aerosol aproximadamente a 8 pulgadas (20 cm) de la superficie cuando pulverice.

LIMPIEZA

Para evitar la obstrucción de la válvula de pulverización, limpie la válvula de rociado poniendo el bote boca abajo y presionando el botón de pulverización durante 2 segundos.

ENVASADO

Caja con 24 botes de 16 oz

NÚMERO DE PRODUCCIÓN

Muestra: [W C R 09 06 25 C 09:15:30]

RGC: Código de producto; 09: Año; 06: Mes; 25: Día;

C: Número de lote (A: 1 °, B: 2, C: 3 ...);

09:15:30: El tiempo de llenado

® Marca Registrada propiedad y con licencia de Roval Co. en EU y otros países.

* Los datos que figuran en este documento se basan en la experiencia y el conocimiento de Roval, y no cubre ninguna garantía.