

ESPECIALIDAD	DATOS TÉCNICOS	RO-220
	COMPUESTO GALVANIZADOR EN FRÍO ROCALKYD 7000	

DESCRIPCIÓN Y USOS

El compuesto alquídico de galvanización en frío 7000 **ROCAldyd** es un revestimiento autoimprimante de alto rendimiento que repara instantáneamente superficies metálicas o de acero galvanizado desgastadas o dañadas. Este revestimiento contiene 95% de zinc puro en la película seca. El compuesto de galvanizado en frío es perfecto cuando se requiere la máxima protección contra la corrosión o para proteger y reparar láminas de metal desnudas, conductos galvanizados, tanques de almacenamiento, cercas, canaletas, camiones, remolques y más. Este producto no debe utilizarse sobre acero oxidado o superficies previamente recubiertas. Cumple con los requisitos de rendimiento de ASTM A-780-01 (párrafos 4.1.2, 4.1.3, 4.2.2), MIL-P-21035B y SSPC Paint 20.

CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- 95% de zinc puro en película seca para protección catódica contra la corrosión
- Autoimprimante y excelente adherencia al metal galvanizado
- Aplique con rociador para obtener un acabado liso y gris.
- Cumple con los requisitos de ASTM A-780-01, SSPC Paint 20, MIL-P-21035B
- Garantía anticorrosión de dos años*

PRODUCTOS

SKU	DESCRIPCIÓN
206194T	1 cuarto
206193	1 galón

GARANTÍA ANTICORROSIÓN*

*Se debe presentar el formulario de Garantía anticorrosión de dos años ubicado en la página web de **ROCAldyd Cold Galvanizing Compound 7000**, completamente relleno, firmado y con el comprobante de compra adjunto, a más tardar 30 días después de la finalización del proyecto para proyectos que utilizan hasta 50 galones, para acceder a la garantía anticorrosión. Para proyectos de más de 50 galones, comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Rust-Oleum al: Rust-Oleum Technical Service Department, 11 Hawthorn Pkwy, Vernon Hills, IL 60061, o por correo electrónico a: technicalservice@rustoleum.com

APLICACIÓN DEL PRODUCTO

LEA ATENTAMENTE TODAS LAS INSTRUCCIONES ANTES DE COMENZAR EL PROYECTO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

TODAS LAS SUPERFICIES: Elimine toda la suciedad, grasa, aceite, sal y contaminantes químicos lavando la superficie con el limpiador desengrasante Krud Kutter® PRO. El moho y los hongos deben limpiarse con el limpiador y desinfectante de un paso Krud Kutter PRO. Enjuague bien con agua limpia y deje secar completamente. Todas las superficies deben estar secas al momento de la aplicación.

APLICACIÓN DEL PRODUCTO (continuación)

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE (cont.)

ACERO: Como mínimo, limpie de acuerdo con SSPC-SP-11 Power Tool Clean to Bare Metal. El compuesto alquídico de galvanización en frío 7000 **ROCAldyd** está diseñado para aplicarse únicamente sobre acero desnudo o acero galvanizado en buen estado existente. No está diseñado para su aplicación sobre óxido sano.

ADVERTENCIA: Si raspa, lija o quita la pintura anterior, puede liberar polvo con plomo. EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO CON PLOMO PUEDE CAUSAR ENFERMEDADES GRAVES, COMO DAÑOS CEREBRALES, ESPECIALMENTE EN NIÑOS. LAS MUJERES EMBARAZADAS TAMBIÉN DEBEN EVITAR LA EXPOSICIÓN. Use un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpie cuidadosamente con una aspiradora HEPA y un trapeador húmedo. Antes de comenzar, averigüe cómo protegerse y proteger a su familia llamando a la Línea Directa Nacional de Información sobre Plomo al 1-800-424-LEAD o consulte en: www.epa.gov/lead.

APLICACIÓN

IMPORTANTE: El producto debe mezclarse adecuadamente antes y durante su uso. Mezclar manualmente no mezclará adecuadamente el producto, producirá resultados inconsistentes y no es un método aprobado. Se requiere una mezcladora eléctrica para mezclar adecuadamente el material y dejarlo en un estado utilizable.

Aplique el producto solamente cuando las temperaturas del aire y de la superficie estén entre 32 y 100 °F (0 y 38 °C) y la temperatura de la superficie esté al menos 5 °F (-15 °C) por encima del punto de condensación. El acero limpiado con chorro abrasivo requiere dos capas de revestimiento.

RECOMENDACIONES SOBRE EL EQUIPO

BROCHA: Sólo para retoque. Utilice una brocha de cerdas naturales o de poliéster de buena calidad.

RODILLO: No está recomendado. **ROCIADOR DE AIRE ATOMIZADO**

Método	Boquilla de	Salida del fluido	Presión atomizada
Presión	0.055-0.070	16 onzas/min	25-60 psi

ROCIADOR SIN AIRE

Presión del fluido	Boquilla de rocia	Malla de filtro
2,100-2,400 psi	0.019-0.021	60

PRECAUCIÓN: Proteja las superficies circundantes del exceso de rociado. El exceso de rociado puede ser húmedo o seco según la altura de trabajo, el clima, las condiciones ambientales y el equipo de aplicación. El rociado húmedo puede adherirse a superficies no deseadas. El exceso de rociado seco se puede eliminar con una limpieza o un lavado. Siempre limpie y seque la superficie rociada de las superficies calientes antes de que se produzca la fusión, ya que las temperaturas de la superficie pueden ser más altas que la temperatura del aire.

**COMPUESTO GALVANIZADOR EN
FRÍO ROCALKYD 7000****APLICACIÓN DEL PRODUCTO (continuación)****APLICACIÓN (continuación)****DILUCIÓN**

BROCHA/RODILLO: Normalmente no se requiere.

ROCIADOR DE AIRE ATOMIZADO: Diluyente 633402: normalmente no se requiere. Si es necesario, utilice hasta un 5% por volumen.

ROCIADOR SIN AIRE: Diluyente 633402: normalmente no se requiere. Si es necesario, utilice hasta un 5% por volumen.

LIMPIEZA

633402 Diluyente o solventes minerales.

CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO**PROHESIÓN CÍCLICA**

Calificación 1-10, 10=mejor

MÉTODO: ASTM D5894, 5 ciclos, 1680 horas

RESULTADO: 10 ASTM D714 para ampollas

RESULTADO: 10 ASTM D1654 para corrosión

RESULTADO: 9 ASTM D610 para oxidación

FLEXIBILIDAD CÓNICA

MÉTODO: NORMA ASTM D-522

RESULTADO: 33%, Aprobado

ESPECIALIDAD	DATOS TÉCNICOS	RO-220
	COMPUESTO GALVANIZADOR EN FRÍO ROCALKYD 7000	

PROPIEDADES FÍSICAS

COMPUESTO GALVANIZADOR EN FRÍO ROCALKYD		
Tipo de resina		Éster epoxi
Tipo de pigmento		Zinc metálico
Solventes		Hidrocarburos alifáticos
Peso	Por galón	28.3 libras
	Por litro	3.4 kg
Sólidos	Por peso	89.5%
	Por volumen	54.1%
Compuestos orgánicos volátiles		<340 g/l (2.84 libras/galón)
Espesor de la Película Seca (DFT) recomendado por capa		2.5-3.5 mils (62.5-87.5 µ)
Película húmeda para lograr DFT (material sin diluir)		3.5-4.5 mils (87.5-112.5 µ)
Cobertura práctica en DFT recomendado (supone una pérdida de material del 15%)		310-440 pies cuadrados/galones (7.6-10.8 m ² /l); en base a la proporción húmedo a seco
Tiempos de secado a 70-80 °F (21-27 °C) y 50% Humedad relativa	No es pegajoso	30-60 minutos
	Manipulación	1-2 horas
	Repintado	12 horas
Resistencia al calor seco		212 °F (100 °C)
Vida útil de almacenamiento		2 años
Información de seguridad		LÍQUIDO Y VAPOR COMBUSTIBLES. LA INHALACIÓN ES PERJUDICIAL. PUEDEN AFECTAR EL CEREBRO O EL SISTEMA NERVIOSO, Y CAUSAR MAREOS, DOLOR DE CABEZA O Náuseas. CAUSA IRRITACIÓN EN LAS VÍAS RESPIRATORIAS, OCULARES Y EN LA PIEL. SÓLO PARA USO INDUSTRIAL O COMERCIAL. MANTENGA FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. CONSULTE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DE LOS MATERIALES DEL PRODUCTO (MSDS) Y LAS ADVERTENCIAS DE LA ETIQUETA PARA OBTENER INFORMACIÓN ADICIONAL DE SEGURIDAD .

Se muestran valores calculados que pueden variar con respecto al material fabricado real.

Los datos técnicos y las sugerencias de uso contenidos en este documento son correctos según nuestro leal saber y entender y se ofrecen de buena fe. Las declaraciones de este folleto no constituyen una garantía, expresa o implícita, en cuanto al rendimiento de estos productos. Como las condiciones y el uso de nuestros materiales están fuera de nuestro control, solo podemos garantizar que estos productos cumplen con nuestros estándares de calidad, y nuestra responsabilidad, si la hubiere, se limitará al reemplazo de los materiales defectuosos. Toda la información técnica está sujeta a cambios sin previo aviso.