

Revestimiento galvanizado en frío converttech Z

Converttech Z representa uno de los más valiosos hallazgos de los últimos tiempos en materia de protección anticorrosiva de metales ferrosos. En su formulación se han complementado las propiedades más deseables que debe reunir una pintura anti-óxido. Excelente poder impermeabilizante, alto poder cubriente, gran adherencia, elasticidad y compatibilidad con otras pinturas de terminación. Este revestimiento da excelentes resultados para la protección de estructuras metálicas, depósitos de agua potable, soldaduras, cañerías, tanques de gas licuado, silos para almacenaje de granos, superestructuras marinas, cámaras frigoríficas, y protección de toda superficie ferrosa, esté o no atacada por el óxido.

Es importante destacar que Converttech Z sirve además como base para la aplicación de pinturas: EPOXÍDICAS, ALQUÍDICAS y POLIURETÁNICAS.

Ventajas :

- Produce la conversión de óxidos por diferencia de potencial electroquímico entre el Fe y el Zn y por lo tanto " se puede aplicar directamente sobre el óxido de hierro " sin que posteriormente se produzcan alteraciones o ampolladuras en la capa cubriente .
- Resiste altas temperaturas por lo cual CONVERTTECH Z es adecuado para proteger calderas, cañerías de vapor de alta presión, conductos de escape de motores a explosión , silenciadores, chimeneas , puertas de hornos y toda superficie metálica que no sobrepase los 450°C. Converttech Z Puede hornearse y aplicarse hasta + 150° C por pincel.
- Posee un sorprendente anclaje sobre superficies galvanizadas.
- Puede aplicarse por cualquier método de pintado: PINCEL, RODILLO, ASPERSIÓN, INMERSIÓN Y AIR-LESS.

Como funciona:

Capa de zinc electrolítico 99,9% puro.

Es compatible con esmaltes de terminación; sintéticos, epoxis y poliuretánicos.

Espesor de la película entre 30 y 80 micrones.



Zona de contacto galvánico entre Fe y Zn, por ser el zinc más electropositivo cede electrones y se oxida lentamente -sacrificio- formando con el tiempo carbonatos básicos y anulando virtualmente la oxidación del metal base.

PBX: (502) 2386 - 8787

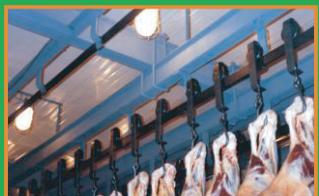
inoxidable@mainco.com.gt

www.mainco.com.gt

42 calle 22-17 Colonia Industrial Santa Elisa zona 12, Bodega 5.



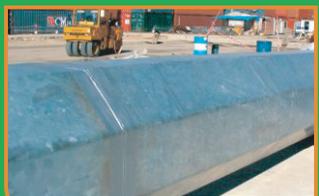
Estructuras



Frigoríficos



Torres de A.T.



Reparación de galvanizado

Preparación de superficies:

A- CONDICIONES GENERALES

El requisito fundamental para la aplicación de CONVERTECH Z reside en que las superficies a cubrir estén secas, desengrasadas y exentas de material flojo y pulverulento, si hay grasitud, desengrasar.

B-PINTADO EN AREAS MARINAS.

Si el pintado de las superficies metálicas es efectuado en zonas marinas donde es abundante la condensación de niebla salina, se deberá previo a la aplicación, lavar con agua dulce y luego secar. Recomendamos impermeabilizar con una pintura sintética como terminación.

C-SUPERFICIES OXIDADAS

Las superficies oxidadas pueden ser recubiertas con CONVERTECH Z, deberán eliminarse las escamas sueltas y el polvillo flojo mediante un cepillo metálico, lijado o viruta de acero.

D- SUPERFICIES QUE LLEVAN OTRAS PINTURAS :

Para que el mecanismo de protección catódica tenga efecto, es imprescindible que CONVERTECH Z tenga contacto directo con el metal limpio o con el óxido. Para ello deberá eliminarse la pintura vieja mediante cualquier procedimiento.

Características físico / químicas

Poder cubritivo IRAM 1109: Método A XV/00	99,7%
Viscosidad copa Ford N° 4 (23°C) IRAM 1109 método A XIV / 99	24 seg.
Contenido de sólidos totales DIN 53216	77,50%
Resistencia a la corrosión en cámara de niebla salina ASTM B - 1 17/97	> 300 Hs.
Porcentaje metálico en film seco	> 92%

Esmalte base :	Resina alquídica especial
Pigmento metálico principal:	Zinc electrolítico atomizado 99,9% de oureza
Densidad (gr/ml):	2 a 2,08 (23°C)
Color:	Gris metálico satinado
Tipo de protección:	Catódica convertidora impermeabilizante
Secado al tacto:	20 min.
Secado duro:	4 horas.
Curado final:	5 días, dependiendo de las condiciones ambientales
Espesor de la película sin chorreaduras IRAM 1218:	75 μ
Rendimiento teórico IRAM 1109: 50 μ de película seca	8 m ² por litro.

