



# VACRI® 4210 ZX

Epoxi *Orgánico* Zinc Rich

**VACRI 4210 ZX de Composición Orgánica** se utiliza como protección anticorrosiva sobre acero arenado o granallado, superficies expuestas a ambientes de alta agresividad. Es compatible con otros fondos orgánicos e inorgánicos de zinc. **VACRI 4210 ZX** actúa como controlador del deterioro por corrosión galvánica (reacciones electrolíticas).

## CARACTERISTICAS PRINCIPALES

**VACRI 4210 ZX** tiene alto contenido de Zinc Metálico (99% Pureza) que actúa como ánodo de sacrificio (protección catódica). Su elevado porcentaje de Zinc le confiere máximo contacto entre dichas partículas y el sustrato metálico que se quiere proteger. No contiene pigmento a base de plomo, cromatos ni amianto.

**VACRI 4210 ZX** es un *primer* formador de una película dura y resistente a la abrasión. Tiene muy buena adherencia sobre el sustrato en la que se aplique. El secado rápido de este revestimiento permite que el sustrato aplicado pueda ser manipulado en corto lapso de tiempo.

Es la protección anticorrosiva ideal para zonas de severas condiciones de corrosión, revestimiento de tanques contenedores de derivados del petróleo, estructuras marinas, aceites neutros, etc.. **VACRI 4210 ZX** se utiliza como *Primer Anticorrosivo* de esquemas de pintados con diversos acabados, según necesidad de trabajo superficial. Pueden ser acabados Epoxis, Poliuretanos, etc..

No aplicar con temperatura ambiente menor a 10°C, se corre el riesgo de que cure muy lento.

*Para más información consultar con nuestro departamento técnico.*

## DATOS FÍSICOS

<b>Terminación</b> .....	Mate
<b>Color</b> .....	Gris
<b>Cantidad de Componentes</b> .....	3 (tres) - Resina, Endurecedor y Polvo de Zinc
<b>Relación de Mezcla en Volumen</b> .....	4 (Resina + Zinc) a 1 (Endurecedor)
<b>Forma de Curado</b> .....	Reacción química entre los 3 componentes, evaporación de solventes
<b>Peso Específico de la Mezcla</b> .....	1,915 Kg/Lts
<b>Sólidos por Volumen</b> .....	48 +/- 2% (ASTM 2697)
<b>Espesor de Película Seca Recomendada</b> .....	75 µ (3 Mils)
<b>Rendimiento Teórico</b> .....	Para 75 µ rinde 6.4 m <sup>2</sup> /Lt
<b>Resistencia a la Temperatura en Seco</b> .....	Continua 90° C, ocasional hasta 150°C

## DATOS DE APLICACIÓN

<b>Substrato</b> .....	Acero		
<b>Preparación de Substrato</b> .....	Arenado o granallado según Norma <b>SSPC SP 5 ó SP 10</b>		
<b>Aplicación</b> .....	Soplete Convencional, Equipos Airless Específicos, Pincel*, Rodillo*. * Aplicar a partir de manos en forma de cruz.		
<b>Condiciones Ambientales</b> .....	<b>Temperatura del Aire</b> .....	<b>10 – 50 °C</b>	
	<b>Temperatura de la superficie</b> .....	<b>10 – 50 °C</b>	
	<b>Humedad Relativa durante la aplicación y el secado inicial - máximo</b> .....	<b>85% a 20 °C</b>	
	Se recomienda evitar condensación. Para eso la temperatura de substrato deberá estar 3° C por encima del punto de rocío.		
<b>Vida útil de la Mezcla</b> .....	<b>30° C</b>	<b>20° C</b>	<b>10° C</b>
	2 hs	6 hs	9 hs
<b>Tiempos de Secado, para 75 µ, 70 % Humedad Relativa Ambiente (HRA)</b>			
	<b>21° C</b>	<b>10° C</b>	
<b>Al tacto</b> .....	40 ms	1 hs	
<b>Para Manipuleo</b> .....	55 ms	2 hs	
<b>Para mano de Terminación</b> .....	7 hs	15 hs	mínimos
	La vida útil de la mezcla y los tiempos de secado dependen de otros factores aparte de la temperatura ambiente.		
<b>Diluyente</b> .....	<b>VACRI 1425</b>		
<b>Presentación</b> .....	4 y 20 Litros		
<b>Vida en Estiba</b> .....	12 meses bajo techo, entre 0°C a 40°C desde fecha entrega		

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Debe aplicarse sobre superficies secas y limpias, libres de contaminantes de cualquier tipo. Se recomienda arenado o granallado previo. En caso de superficies contaminadas con grasas y/o aceites, se debería descontaminar con **VACRI 9030** y luego proceder al tratamiento abrasivo.

### PREPARACIÓN PARA EL USO

Agitar uniformemente la Resina y el Endurecedor por separado. Incorporar el Polvo de Zinc a la Resina (*Espolvorear*), NO la Resina al Polvo de Zinc, y luego mezclar los 2 componentes hasta lograr una coloración uniforme y pareja (Es fundamental respetar su relación de mezcla), dejar reposar 5 minutos, y aplicar.

Puede diluir la mezcla con **VACRI 1425**, como máximo un 10%. Cuanto menos se diluya mayor será el E.P.S. a lograr por mano.

<b>Relación en Peso para 1 Kg</b> .....	<b>Resina</b> .....	282 g
	<b>Endurecedor</b> .....	91 g
	<b>Zinc Polvo</b> .....	627 g

### ACLARACIONES

A mayores o menores temperaturas se modifican proporcionalmente los tiempos arriba mencionados. Si se pasan los correspondientes tiempos, hay que refrescar la superficie antes de proceder al repintado. Considerar que puede haber alteraciones por otros factores amén de la temperatura.

Ante cualquier duda o consulta, por favor solicite asistencia técnica.

Las recomendaciones o sugerencias referidas a la utilización adecuada de nuestros productos, ya sea a través de las fichas técnicas o de palabra, están hechas de buena fe y acordes al estado actual de nuestros conocimientos.

Para calcular el rendimiento real se debe tener en cuenta la pérdida de material durante su aplicación, sobre espesores e irregularidades de la superficie.