

Alesta® ZeroZinc

Imprimación Anticorrosiva ZF ZeroZinc

ZF00017121720 EDGE PRIME ± RAL 7032

Alesta® ZeroZinc Edge Prime es una imprimación anticorrosiva en polvo, libre de zinc, que incorpora la Tecnología de Reticulación de Alta Densidad (HDC) para mejorar el efecto barrera. El producto se basa en una resina de epoxi de muy alto rendimiento y tiene una excelente resistencia a agentes químicos y a la humedad. Las especiales características de viscosidad de Alesta® ZeroZinc Edge Prime permiten una mejor cubrición en los bordes, aislando el metal de su entorno y proporcionando una excelente protección anticorrosiva incluso en las condiciones más severas (C5-I y C5-M), de acuerdo con la norma ISO 12944.



Propiedades

- Extra Mate Liso
- Sólido
- Tribo/Corona

Área de uso

- Protección y decoración de partes de interior
- Tanques para líquidos o gas, tuberías, estructuras de acero, camiones, tráiler & partes de automoción



Licencias

Qualisteelcoat: Approved



- Este recubrimiento en polvo cumple con la Directiva Europea "Restriction of the use of certain hazardous substances" 2011/65/EU - 2015/863/EU (RoHS)

Las siguientes propiedades se han obtenido en laboratorio bajo las condiciones descritas a continuación. Las propiedades actuales del producto tales como brillo, color y acabado podrían variar dependiendo de las condiciones de aplicación.



Test Conditions

- | | |
|--|--|
| • Condiciones de curado (temperatura objeto) | 12 min @ 180°C |
| • Substrato | 0,8 mm Paneles de acero fosfatados & pasivados |
| • Espesor de la capa | 70 ± 10 µm |
| EN ISO 2360 | |

Propiedades Físicas

- | | |
|----------------------|------------|
| • Densidad calculado | 1,57 g/cm³ |
|----------------------|------------|



Comportamiento del Producto / Propiedades de la Capa

Brillo @ 60° EN ISO 2813	3,5 ± 1,5
Adherencia EN ISO 2409	GTO
Resistencia al impacto directo EN ISO 6272	1 kg / 30 cm
Resistencia al impacto directo EN ISO 6272	1 kg / 50 cm Para un sistema de 2 capas: Primer 60 µm + Alesta® AP Gloss 70 µm

Rendimiento anticorrosivo (la tabla se incluye como ejemplo - por favor, consulte el Boletín Informativo sobre el Producto - PIB)

Substrato: Acero laminado en frío 20/10

- Espesor de la capa Alesta® ZeroZinc Edge Prime: 60-80 µm & Alesta® AP RAL 9010: 60-80 µm
- Durabilidad estimada según las categorías de corrosividad de la norma ISO 12944:

	C2	C3	C4	C5-I	C5-M
Fosfatado de hierro + pasivado					
Fosfatado de zinc + pasivado				*	*
Granallado o chorro de arena Sa 2 ^{1/2} mínimo / Rz=50/80 µm – Ra=7/12				*	*

* contacte con nosotros



Alta durabilidad



Baja durabilidad

Substrato: Aluminio

- Espesor de la capa Alesta® ZeroZinc Edge Prime: 60-80 µm & Alesta® AP RAL 9010: 60-80 µm
- Pre-tratamiento de la superficie: Cromatizado amarillo
- Resultados de las pruebas en laboratorio:

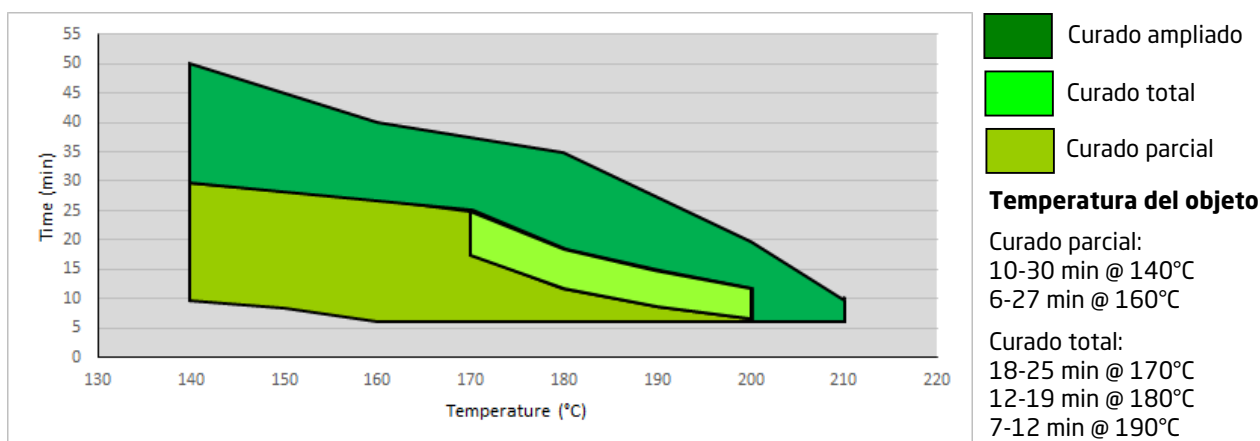
	Prueba de niebla salina acética 1000 horas	Cámara de humedad 1000 horas
Corrosión	0	0
Burbujas	0	0
Adherencia (ISO 2409)	GTO	GTO
Daño	No hay corrosión Desprendimiento máximo = 0,5 mm	No hay corrosión No se produce desprendimiento

La protección y el rendimiento previsto variarán en función del diseño de la pieza que se va a pintar, de la calidad del tratamiento de la superficie, de la implementación y el espesor del sistema de pintado, así como del mantenimiento de las superficies pintadas.



Condiciones de curado (temperatura objeto)

- Se puede curar usando diferentes métodos, por ejemplo: IR, Convección, hornos combinados. Evitar incrementos rápidos de temperatura. En horno de gas de llama directa sin cámara de combustión, los subproductos de la combustión pueden causar cambios de color significativos (para más detalles póngase en contacto con nosotros).
- Para optimizar la adherencia entre capas, se recomienda un curado parcial de la imprimación, antes de aplicar el acabado. Una vez aplicado el acabado, el sistema de recubrimiento combinado se deberá curar totalmente.
- Como alternativa, la imprimación se puede curar totalmente antes de aplicar el acabado. Este método es preferible si luego se va a aplicar un acabado líquido. El producto se ha formulado para conseguir una óptima adherencia entre capas bajo condiciones de curado industriales especialmente dentro de los límites* especificados, tal como refleja el gráfico de curado:



*** En el resto de condiciones (especialmente con un horno de gas de llama directa), es aconsejable realizar una prueba para confirmar la idoneidad.**

Nota: cuando se funde (pero no se ha curado), el aspecto del acabado es brillante.

Esta ventana de curado se basa en la temperatura del objeto y es necesario añadir el tiempo que el horno necesita para calentarse. Este tiempo dependerá del espesor del metal así como de la temperatura y del flujo de aire del horno.



Estabilidad de almacenaje

12 meses/35°C

La vida del producto aplica para materiales almacenados en bolsa de plástico cerrada, en ambientes secos y fríos.



Preparación del sustrato

- Ambos pre-tratamientos de la superficie, químico y mecánico, son compatibles con la Imprimación Alesta® ZeroZinc Edge Prime.
- El pre-tratamiento de la superficie se ha de definir dependiendo del tipo de sustrato y del rendimiento requerido.
- El sustrato se ha de preparar y secar correctamente antes de usar Alesta® ZeroZinc Edge Prime, y la superficie debería estar libre de cualquier elemento contaminante como óxido, cascarilla de óxido, aceite o grasa, pintura antigua etc.



Application

- No mezclar este producto con otra pintura en polvo.
- La aplicación se puede hacer usando pistolas manuales o automáticas.
- Alesta® ZeroZinc Edge Prime se aplica fácilmente, con una gran eficiencia de transferencia.
- Los parámetros de pulverizado dependerán de la geometría del objeto que se va a pintar, así como del espesor de capa requerido. Es responsabilidad del aplicador hacer los ajustes apropiados*. Con un espesor de 60-100 µm se consigue un rendimiento óptimo de pintado.
*Consulte el documento "Consejos de aplicación para el uso de los sistemas de dos capas ZeroZinc"
- Alesta® ZeroZinc Edge Prime se puede recubrir fácilmente con cualquiera de los acabados Alesta® especificados sin necesidad de lijar ni de realizar ningún tipo de preparación* (en un plazo de 12 horas).
*si la superficie imprimada presenta restos de polvo, grasa, etc., será necesario desengrasarla.
- El resto de condiciones se han de comprobar antes de usar el producto, realizando una prueba de adherencia.
- La recuperación de estas pinturas en polvo es posible hasta un 30%.



Comentarios

- Determinados productos químicos o de limpieza doméstica pueden causar modificaciones superficiales del aspecto decorativo del recubrimiento. Aconsejamos realizar pruebas preliminares de forma sistemática.
- Póngase en contacto con nosotros para preguntas específicas.
- En los casos en que el revestimiento vaya a someterse a procesos adicionales (como impresión, serigrafía, etiquetado, recubrimiento, postformado, encolado, aplicación de sellador o cualquier otro post-tratamiento), se deben realizar pruebas adecuadas para confirmar su idoneidad. Los prototipos deben prepararse en condiciones que sean representativas del proceso de producción final.
- Las piezas recubiertas se deben embalar después de que se hayan enfriado completamente y con materiales adecuados que no contengan plastificantes. Las piezas embaladas deben almacenarse bajo cubierta para evitar la formación de condensación (por ejemplo, debajo de una película de envoltura de plástico) de otro modo podría dar lugar a marcas permanentes en la superficie del revestimiento.



Seguridad

Consulte la Ficha de Seguridad antes del uso del producto.

La Información provista corresponde a nuestro conocimiento del asunto en cuestión en la fecha de su publicación. Esta información puede estar sujeta a revisión a medida que estén disponibles nuevos conocimientos y experiencia. Los datos facilitados se enmarcan en el rango normal de las propiedades del producto y se refieren sólo al material específico designado; Estos datos pueden no ser validos para tal material si es usado en combinación con otros materiales o aditivos, o en un proceso, salvo que se indique expresamente de otra manera. Los datos facilitados no deben ser utilizados para establecer límites de especificaciones o usados sólo como la base de diseño; no están destinados a sustituir ensayo alguno que pueda necesitar realizar para determinar por usted mismo la idoneidad de un material específico para sus propósitos particulares. Debido a que Axalta no puede anticipar todas las variaciones en las condiciones efectivas de su uso final, Axalta no ofrece garantía alguna ni asume responsabilidad de ningún tipo en conexión con cualquier uso de esta información. Nada en el presente documento debe ser interpretado como una licencia para operar bajo patente o como una recomendación para infringir patente alguna.

Copyright 2023, Axalta Coating Systems, LLC y todas sus empresas subsidiarias. El logotipo, Axalta™, Axalta Coating Systems™ y todos los productos con las marcas ™ o ® son nombres comerciales o marcas registradas de Axalta Coating Systems, LLC y sus sociedades subsidiarias. Las marcas de Axalta no pueden ser utilizadas junto a ningún producto o servicio que no sea un producto o servicio de Axalta.