

Alesta® ZeroZinc

Imprimación Anticorrosiva ZF ZeroZinc

ZF40027355821 UNIPRIME ± RAL 7032

Alesta® ZeroZinc UNIPRIME es una imprimación anticorrosiva en polvo, libre de zinc, basada en un sistema de Reticulación de Alta Densidad (HDC) que mejora el efecto barrera y proporciona una excelente flexibilidad y muy buenas propiedades de adherencia. El producto se basa en una resina epoxi de muy alto rendimiento y tiene una excelente resistencia a agentes químicos y a la humedad. Alesta® ZeroZinc UNIPRIME posee una cinética de curado específica que ayuda a reducir los defectos de burbujas en sustratos que pueden generar desgasificación. Junto con un tratamiento apropiado de la superficie y un poliéster Alesta® como acabado (Alesta® IP, AP, SD), Alesta® ZeroZinc UNIPRIME constituye un sistema completo que aísla el sustrato de su entorno para proporcionar una excelente protección anticorrosiva incluso en las condiciones más severas (C5), de acuerdo con la norma ISO 12944.



Propiedades

- Liso Semi Mate
- Sólido
- Tribo/Corona
- Antigassing

Área de uso

- Protección anticorrosiva
- Tanques para líquidos o gas, tuberías, estructuras de acero, camiones, tráiler & partes de automoción, mobiliario urbano..



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) 10 min @ 170°C
- Sustrato 0,8 mm Paneles de acero fosfatados & pasivados
- Espesor de la capa 70 ± 10 µm

EN ISO 2360

Propiedades Físicas

- Densidad calculado 1,58 g/cm³



Comportamiento del Producto / Propiedades de la Capa

Brillo @ 60° EN ISO 2813	35 ± 10
Adherencia EN ISO 2409	GTO
Resistencia al impacto EN ISO 6272	1 kg / 50 cm
Resistencia al impacto 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 galvanizado en caliente (Zn 70µm mínimo)
La galvanización ha de cumplir la norma ISO 1461 y NF A 35-503

- Espesor de la capa ZF40027355821: 60-80 µm & Alesta® AP: 60-80 µm
- Durabilidad estimada según las categorías de corrosividad de la norma ISO 12944

	C2	C3	C4	C5
Limpieza/decapado + fosfatado + pasivado				

Alta durabilidad

Substrato: Proyección térmica de zinc (metalización)
La proyección térmica de zinc ha de cumplir la norma ISO 2063

- Espesor de la capa ZF40027355821: 60-80 µm & Alesta® AP: 60-80 µm
- Durabilidad estimada según las categorías de corrosividad de la norma ISO 12944

	C2	C3	C4	C5
Grosor de la proyección térmica: mínimo 60 µm				

Alta durabilidad

Substrato: Acero laminado en frío 20/10

- Espesor de la capa ZF40027355821: 60-80 µm & Alesta® AP: 60-80 µm
- Durabilidad estimada según las categorías de corrosividad de la norma ISO 12944:

	C2	C3	C4	C5-I
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

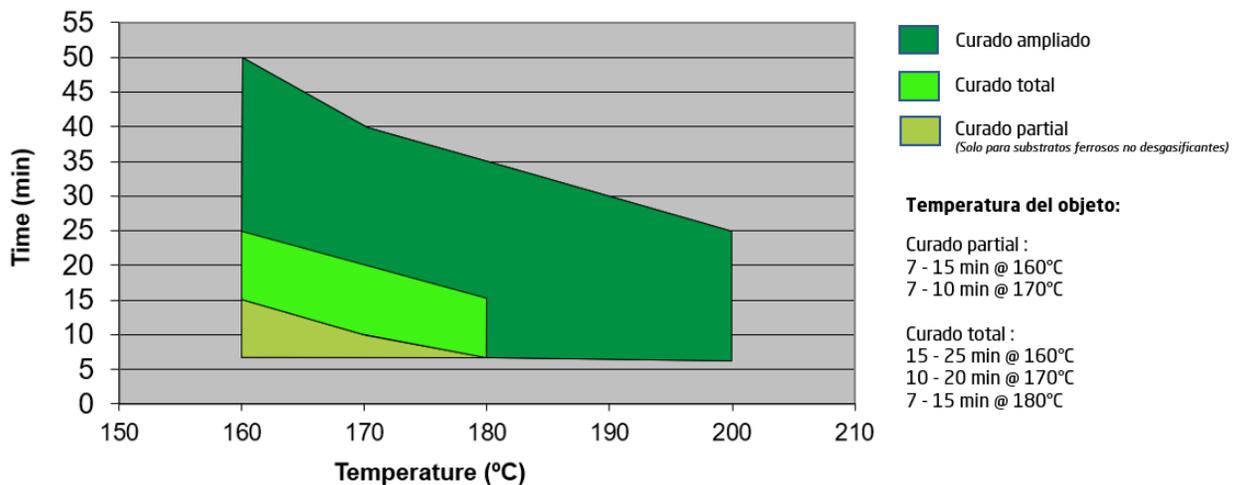
Alta durabilidad Baja durabilidad

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).
- El curado total de la imprimación permite optimizar el rendimiento de desgasificación.
- El hecho de curar el acabado a la temperatura más baja posible ayuda a reducir los defectos de burbujas.
- 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.
- Para validar el proceso, recomendamos realizar una prueba previa a la producción completa.



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

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 UNIPRIME.
- 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 ZF40027355821, y la superficie debería estar libre de cualquier elemento contaminante como óxido, cascarilla de óxido, aceite o grasa, pintura antigua etc.
- Antes de aplicar la imprimación, puede que sea necesaria una fase de desgasificación, a una temperatura de 20°C por encima de la temperatura de curado del acabado, dependiendo de la porosidad de la pieza que se va a tratar.



Application

- No mezclar este producto con otra pintura en polvo.
- La aplicación se puede hacer usando pistolas manuales o automáticas.
- Alesta® ZeroZinc UNIPRIME 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 UNIPRIME 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 2022, 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.