

Alesta® Imprimación ZeroZinc

Consejos para aplicar los sistemas anticorrosivos ZeroZinc de dos capas



El propósito de esta guía es dar algunas recomendaciones sobre el uso de imprimaciones Alesta® ZeroZinc como parte de los sistemas anticorrosivos de dos capas.

Imprimaciones

Alesta® ZeroZinc Steel Prime
Alesta® ZeroZinc Antigassing Prime
Alesta® ZeroZinc Edge Prime
Alesta® ZeroZinc Uniprime

Acabado

Alesta® EP*, IP**, AP**, SD**

* Solo para uso en interiores

** Consultar la durabilidad estimada en las especificaciones

Normas generales

Estos sistemas deben probarse y adaptarse según un proceso determinado (productos y proceso) para alcanzar y mantener el rendimiento especificado.

Recomendaciones sobre la aplicación

Primera capa: Imprimación

Ajustar las propiedades del producto según la velocidad operativa y el equipo de aplicación (manual, automático, número de pistolas), con el fin de conseguir un espesor óptimo de 60 – 80µm.

Atención

Si la primera capa tiene demasiado espesor (> 100µm), pueden aparecer problemas de repulsión durante la aplicación de la segunda capa (acabado).

Propiedades

Con un equipo Corona, se recomienda un voltaje de 60 – 80 kV y no limitar la intensidad.

Proceso

1. empezar pulverizando primero las partes más difíciles de la pieza que va a ser recubierta, donde frecuentemente empieza la corrosión, como soldaduras, jaulas de Faraday, ángulos etc.; es decir, todas las zonas donde puede iniciarse la corrosión debido a que el grosor de la pintura es menor;
2. después, pulverizar las zonas más fáciles;
3. por último, se recomienda volver a pulverizar la pieza completa, manteniendo una distancia de 15 – 20 cm para homogeneizar el espesor y cubrir mejor los cantos.

Alesta® Imprimación ZeroZinc

Consejos para aplicar los sistemas anticorrosivos ZeroZinc de dos capas



Recomendaciones sobre la aplicación

Segunda capa: Acabado

La pintura de acabado se aplicará inmediatamente después de que la primera capa haya fundido (o curado) y dejar enfriar después, sin ningún tipo de tratamiento (químico) o manipulación previos para evitar la contaminación.

Aplicar una segunda capa (acabado) tan pronto como sea posible (menos de 4 horas desde el curado de la imprimación).

Atención

Si el proceso de fabricación no permite hacerlo de esta forma, recomendamos tomar las medidas adecuadas para evitar que la primera capa se contamine (polvo, humedad, grasa etc.).

Antes de empezar a aplicar el acabado, es recomendable respetar ciertas normas y/o revisar los siguientes puntos:

- No tocar las partes que van a ser recubiertas
- Asegurar que la conexión a tierra es buena
- Asegurar que los ganchos están limpios para garantizar una buena conductividad
- Cerciorarse de que el espesor de la primera capa debe ser menor de 100µm

Propiedades

Con un equipo Corona, se recomienda un voltaje de 35 – 50 kV* y una limitación de la Intensidad a 10µA*, así como un incremento de la salida de polvo como consecuencia de la caída del rendimiento electrostático..

* Suponiendo que el equipo permita estas propiedades

Configurar en función del equipo para obtener para obtener el espesor y la apariencia del revestimiento previstos.

Antes de aplicar un acabado metálico sería conveniente hacer una prueba para comprobar su aspecto.

Proceso

1. empezar pulverizando primero las partes más difíciles y sensibles a la corrosión de la pieza que va a ser recubierta, como soldaduras, áreas Faraday, ángulos etc.; es decir, todas las zonas donde puede iniciarse la corrosión debido a que el grosor de la pintura es menor;
2. después, rociar las zonas más fáciles.
3. por último, se recomienda volver a pulverizar la pieza completa, manteniendo una distancia mayor de 20 cm para homogeneizar el espesor.

Condiciones de curado

Primera capa: Consultar la ficha técnica para cada imprimación.

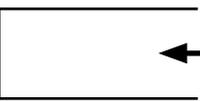
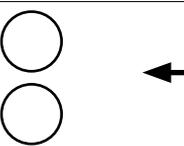
Segunda capa: El sistema de dos capas final se secará según la ventana de curado de la ficha técnica correspondiente. Un acabado sin curar se traducirá en una falta de flexibilidad y problemas de adherencia entre las capas.

Alesta® Imprimación ZeroZinc

Consejos para aplicar los sistemas anticorrosivos ZeroZinc de dos capas



Según el equipo disponible y las zonas que van a pintarse, puede optimizarse la configuración para obtener mejores resultados:

		AIRE - actuación	VOLTAJE - Amperaje	Posición de la pistola
	Ángulo, Soldadura, Pliegue	Inyección de aire  Aire adicional 	80 kV - Libre	- Emplear el modo de pulverizado - Trabajar junto a la jaula de Faraday - Usar una boquilla de pequeño diámetro - Trabajar rápido a una distancia corta
	Hendidura	Aire adicional 	50 kV - 20 µA	- Usar una boquilla plana - Trabajar a una distancia corta
		Aire adicional 	Sin límite	- Trabajar en paralelo al hueco entre piezas para evitar que rebufe el polvo
	Borde afilado		100 kV - 100 µA	

La información que aquí se proporciona se ha elaborado de acuerdo con nuestro conocimiento sobre el tema en la fecha de su publicación y concierne únicamente a los sistemas de dos capas Axalta Coating Systems. Esta información no supone, en ningún caso, una forma de garantía.