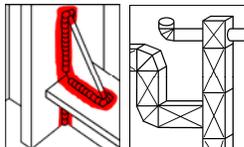




OKS 2511 – INFORMACIÓN DE PRODUCTO

OKS 2511
Revestimiento de Zinc
(Spray)



CAMPOS DE APLICACIÓN:

Reparación de galvanizado interrumpido o dando durante la soldadura, agujereado o cortado (galvanizado en caliente, electro galvanizado). Imprimación de metales ferrosos antes de pintado, en lugar del galvanizado que no puede ser llevado a cabo. Por ejemplo en reparación de vehículos y barcos, en construcción de acero, ingeniería civil y construcción de puentes, en tanques y construcciones de líneas en grillas, verjas y postes señaladores de tráfico, escapes, drenados, etc.

VENTAJAS Y BENEFICIOS:

Alta eficiencia por su activa protección catódica. Muy conveniente como película inicial para sistemas de revestimiento larga vida. Amplio rango de usos en protección temporaria o permanente de partes con carga térmica susceptibles a corrosión. Económica por su bajo consumo y válvula autolimpiante. Suplementa galvanizado y forma una superficie rugosa para pintado posterior. Conveniente para soldadura de punto.

APLICACIÓN:

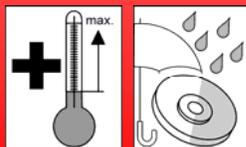
Para un óptimo efecto limpie la superficie primero mecánicamente y luego con OKS 2610/OKS 2611. Las superficies deben quedar blanco metálico y secas. Agite bien antes de usar. Rocíe finamente en forma pareja desde unos 20cm de distancia sobre la superficie preparada. Evite excesos. Condiciones de secado y curado de acuerdo a la siguiente tabla de datos. Para películas más gruesas repita el procedimiento. No use por debajo de +10C o humedad >80%. Para preguntas adicionales, consulte a nuestro Departamento Técnico.

ENVASES (Nº de Artículo)

-Aerosol 500ml(02511005)

DATOS TÉCNICOS

	NORMA	CONDICIONES	UNIDAD	VALORES
LUBRICANTES SOLIDOS				
Tipo				Zinc 98,5%
Porcentaje	DIN 51 814	Curado	Masa-%	38
Resina				
Tipo				Mezcla sint.
Solvente				
Tipo				mezcla
Película				
Espesor optimo	DIN 50981/50984	DIN 50982-2	um	60-80
Temp. de aplicación			°C	ambiente
Tiempo de secado		A 20 °C	Min.	15
Tiempo de cura		A 20 °C	h	12
cobertura			M2/ae	3
DATOS DE APLICACIÓN				
Densidad	DIN EN ISO3838	+20°C	g/cm ³	1,1
Color				Gris Zinc
TEMPERATURAS DE SERVICIO				
Máxima			°C	400
TEST DE PROTECCIÓN DE CORROSIÓN				
Niebla salina	DIN 50 021	>70µm	h	700



Fecha: E-02.1/07

Los datos presentados en este folleto son el resultado de pruebas y experiencias intensivas y cumplen con los standards de Ingeniería actuales. Dada la diversidad de posibilidades de aplicación y la variedad de las situaciones técnicas en la realidad, estos datos solo pueden tomarse como recomendaciones generales para la más ventajosa utilización del producto y no son transferibles a cada caso particular arbitrariamente. Por esta razón esta información no compromete a nuestra compañía en ninguna forma. Recomendamos llevar a cabo tests para cada aplicación particular, antes de adoptarlo.