

## 1. NOMBRE DEL PRODUCTO



## Nowo Zinc Cromato Base Agua

## 2. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

**NOWO ZINC CROMATO BASE AGUA** es un imprimante anticorrosivo monocomponente, formulado con resinas acrílicas modificadas y pigmentos de cromato de zinc estabilizado, que brindan una protección catódica activa y duradera frente a la oxidación en metales ferrosos, acero al carbono y superficies galvanizadas.

Su avanzada tecnología forma una barrera química y pasivante, evitando la formación de óxidos y ofreciendo una excelente adherencia para posteriores recubrimientos acrílicos, epóxicos o poliuretánicos.

Producto ecológico, de bajo olor, libre de plomo y metales pesados nocivos, diseñado para ambientes industriales, marinos y urbanos donde se requiere máxima protección y bajo impacto ambiental.

## 3. CARACTERÍSTICAS

- Alta protección anticorrosiva activa gracias a su pigmento de cromato de zinc estabilizado, que actúa como barrera y pasivador del metal.
- Resistencia superior a la humedad, niebla salina y agentes químicos, ideal para ambientes industriales, marítimos o urbanos.
- Base agua ecológica, libre de plomo, solventes aromáticos y metales pesados tóxicos.
- Alta flexibilidad y resistencia al impacto, evitando cuarteamientos o desprendimientos.
- Excelente adherencia sobre superficies metálicas, galvanizadas o de acero al carbono.
- Cumple normas ASTM D3359, D1308, D2369, D3960 y B117, garantizando un desempeño técnico de nivel industrial.

## 4. USOS RECOMENDADOS

Formulado como imprimante anticorrosivo de anclaje y protección en sistemas de recubrimiento sobre metales expuestos a ambientes severos o condiciones de alta humedad.

Aplicaciones ideales:

- Estructuras metálicas: vigas, columnas, pasamanos, torres, techumbres, portones y cercos.
- Ambientes marítimos o costeros: embarcaderos, contenedores, barandas, mobiliario urbano metálico.
- Componentes industriales: maquinarias, tuberías, tanques, soportes y piezas de acero.

## 5. PRESENTACIÓN Y ALMACENAMIENTO

**NOWO ZINC CROMATO BASE AGUA** de **NOWO COLORS®** se comercializa en presentaciones Balde x 5 Gl y Galón x 4 Lt

Para evitar alteraciones del producto y la calidad del envase, Se debe almacenar bajo techo, en un lugar fresco y seco, separado de las paredes y del piso con estibas y fuera de los rayos directos del sol.

Más información consultar la hoja de seguridad del producto. Almacenar en el envase original, este debe permanecer cerrado mientras no se esté utilizando. Se debe almacenar a temperaturas entre 10°C a 30°C. El producto tiene una vida útil de 2 años a partir de su fabricación, siempre y cuando se sigan las instrucciones de almacenamiento.

## 6. PROPIEDADES

|                                   |  |
|-----------------------------------|--|
| Rendimiento por galón:            | 18 – 20 m <sup>2</sup> /galón (dependiendo del tipo y preparación del sustrato). |
| Número de manos recomendado       | 2 – 3 manos cruzadas según el grado de protección requerido.                     |
| Solvente para dilución y limpieza | 10% de Agua desmineralizada o embotellada.                                       |

|   |  |
|---|--|
| Color                                     | Amarillo zinc característico – Acabado mate. |
| Clasificación según nivel de Brillo A 60° | Mate: 1,0 – 5,0 UB                           |
| Tiempo de Secado:                         | (25° C y 65% HR)                             |
| - Secado al tacto                         | 30 – 45 minutos                              |
| - Repintado                               | 6 horas                                      |
| - Secado Completo                         | 72 horas                                     |
| Método de aplicación                      | Brocha, Rodillo o Pistola                    |

\* Realizar ensayos previos para determinar el rendimiento real, para esto, tener en cuenta las pérdidas por aplicación, absorción e irregularidades de la superficie.

| PROPIEDADES   | ESPECIFICACIÓN  |
|---|---|
| Composición   | Resina acrílica modificada base agua con pigmento activo de cromato de zinc estabilizado. |
| Tecnología  | ZC Active Shield® — Sistema de protección catódica controlada                             |
| Tipo de protección                                  | Anticorrosiva – catódica y pasivante.   |
| Sólidos por volumen (%)                             | 42 ± 2 % — ASTM D2697   |
| Sólidos en peso (%)                                 | 52 ± 2 % — ASTM D2369   |
| Densidad (g/cm <sup>3</sup> )                       | 1.25 ± 0.05 — ASTM D1475  |
| Viscosidad (KU a 25 °C)                             | 90 – 110 KU — ASTM D562   |
| Densidad  | 1.05 ± 0.5 g/cm <sup>3</sup>  |
| VOC, g/l  | ≤ 45 — ASTM D3960   |
| pH  | 8.0 ± 0.3 — ASTM E70  |
| Adherencia (corte enrejado)                         | 5A – Excelente — ASTM D3359   |
| Resistencia a la corrosión (500 h en cámara salina) | Sin ampollamiento ni oxidación visible — ASTM B117  |
| Resistencia a álcalis                               | Supera ensayo 48 h sin degradación — ASTM D1308   |
| Punto de inflamación                                | No aplica — Producto no combustible.  |
| Clasificación de fuego                              | B s1 d0 — No propagador de llama.   |

## 7. APLICACIÓN

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies metálicas deben estar limpias, secas y libres de óxido, grasa, polvo, sales, humedad o recubrimientos deteriorados antes de la aplicación.

El éxito del sistema depende directamente de una preparación adecuada del sustrato.

#### Acero nuevo:

Preparar con chorro abrasivo al grado comercial SSPC-SP6 / Sa 2½ (ISO 8501-1), eliminando completamente óxidos y cascarilla de laminación.

#### Acero con pintura antigua:

Eliminar mecánicamente todo recubrimiento suelto o mal adherido conforme a SSPC-SP2 (manual) o SP3 (mecánico). Lijar hasta lograr un perfil de anclaje uniforme.

#### Galvanizado o aluminio:

Lavar con detergente neutro, enjuagar y lijar con lija grano 180–220 para mejorar la adherencia. En superficies muy lisas puede emplearse una solución de ácido fosfórico al 2 %, neutralizando y secando antes del pintado.

#### Concreto o fibrocemento:

En estructuras mixtas o anclajes de concreto, limpiar según ASTM D4259 (arenado) o ASTM D4260 (lavado ácido neutralizado).

Antes de aplicar, verificar que la temperatura de la superficie sea al menos 3 °C por encima del punto de rocío, evitando condensación o humedad superficial.

### APLICACIÓN DEL PRODUCTO

Homogeneizar el contenido con una espátula limpia o agitador mecánico a baja velocidad (máx. 500 rpm) hasta obtener una mezcla uniforme.

El producto puede aplicarse mediante brocha, rodillo, pistola convencional o sistema airless, garantizando una película uniforme y continua.

#### Aplicación con brocha o rodillo:

Usar **NOWO ZINC CROMATO BASE AGUA** de **NOWO COLORS®** puro, o diluido con un máximo de 10 % de agua desmineralizada o embotellada según la absorción o rugosidad del sustrato.

*Una dilución excesiva reducirá el espesor seco y la capacidad anticorrosiva del recubrimiento.*

#### Aplicación con equipo airless:

Diluir con un máximo de 10 % de agua desmineralizada. Usar boquilla 0.017"–0.021", presión de 1 800–2 500 psi y filtro de 60–80 mesh. Mantener la pistola a 25–30 cm de la superficie.

#### Condiciones de aplicación:

Temperatura ambiente entre 10 °C y 35 °C, con humedad relativa máxima de 85 %.

No aplicar bajo exposición solar directa ni en presencia de corrientes de aire intenso.

#### Tiempo de secado (25 °C / 65 % HR):

- Al tacto: 30 – 4558 minutos.
- Repintado: 6 horas.
- Curado total: 72 horas.

#### Sistema recomendado:

- 2 a 3 manos de NOWO ZINC CROMATO BASE AGUA (primer).
- 2 o 3 manos de esmalte de acabado acrílico, epóxico o poliuretánico compatible.

## 8. INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

- Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con jabón y agua limpia.
- Limpie sus manos y herramientas inmediatamente después de usarlas con jabón y agua tibia.
- Después de limpiar, lave con chorro de agua y alcohol el equipo para prevenir que este se oxide.
- Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando use alcohol.

## 9. RECOMENDACIONES DE RENDIMIENTO

Para evitar el bloqueo del equipo como Airless o soplete convencional, lavar el equipo luego de usarlo o después de una pausa prolongada usando agua limpia.

Los rangos de rendimiento varían por irregularidades de la superficie, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, pérdida del material durante agitación, derrames, condiciones climáticas, excesivas repasadas.

## 10. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consulte la hoja de seguridad de materiales (MSDS) antes de usar.

Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin aviso. Contacte con su representante de INQUIFESA para datos técnicos e instrucciones adicionales.

#### ATENCIÓN AL CLIENTE:

Web: [www.inquifesa.pe](http://www.inquifesa.pe)  
Email: [ventas@inquifesa.pe](mailto:ventas@inquifesa.pe)  
Teléfono: +51 1 537 5957



INQUIFESAC  
RUC: 20136808681  
Av. Industrial 8264 Urb. Pro Industrial  
S.M.P. - Lima

**ATENCIÓN: Garantizamos la calidad de este material y su concordancia con nuestras especificaciones. Sin embargo, puesto que el uso y aplicación de este producto está fuera de nuestro control, no asumimos responsabilidad alguna por su manipuleo, uso almacenaje y resultados obtenidos.**