

## Revestimiento brillante para galvanizado en frío.



# CONVERTECH PLATA

Convertech Plata es el resultado exitoso de la combinación del reconocido Convertech Z mas el aporte de pigmentos metálicos de finísimo Aluminio "Leafing" complementando el poder anticorrosivo base con una terminación metálica brillante. Esta sinergia de metales, sostenida en una resina sintética especial resulta un compuesto orgánico con excelentes características para la protección del hierro, como si fuera galvanizado por inmersión en caliente. El esquema de pintado de un simple paso se define como de alto poder impermeabilizante, gran poder cubriente, gran adherencia, elasticidad y brillo metálico reflectivo.

### Ventajas :

- Su alma de Zinc Electrolítico atomizado produce la conversión del óxido de hierro en óxidos muy estables pudiéndose aplicar directamente sobre las superficies oxidadas.
- El aporte de Aluminio a su composición beneficia la terminación final consiguiendo una superficie metálica brillante de características reflectivas, gracias a ello resulta ideal para aplicarse en chapas y galvanizados dañados y/o a reparar.
- El alto punto de fusión de ambos metales otorga protección catódica hasta +450 °C, resiste así la alta temperatura en calderas, hornos, chimeneas, conductos de escape de motores y cualquier superficie metálica.
- Se puede aplicar por cualquier método de pintado: PINCEL, RODILLO, ASPERSIÓN, INMERSIÓN Y AIR-LESS.
- Convertech Plata puede hornearse hasta +170 °C y aplicarse por pincel hasta +150 °C.
- Utilizado para la reparación de superficies galvanizadas, la zona reparada resulta idéntica a la original.

Su bajo costo por metro cuadrado lo posiciona como una valiosa alternativa al galvanizado para la protección del metal en zonas inhóspitas, evitando costosos traslados, o bien cuando las piezas son de gran dimensión para una cuba de baño de zinc. La relación de costos con respecto al zincado es de 1:3.

### Como funciona:

Espesor de la película entre 30 y 80 micrones.

Película de aluminio extra fino "liffing" como terminación reflectiva. Espesor 10/15 micrones en la aplicación, naturalmente el polvo de aluminio sobrenada al vehículo y una vez seco el film queda como terminación.

Capa de zinc electrolítico 99,9% puro.

Zona de contacto galvánico entre Fe y Zn, por ser el zinc mas electropositivo cede electrones y se autoxida lentamente -sacrificio- formando con el tiempo carbonatos básicos y anulando virtualmente la oxidación del metal base.



WWW.TRYTECH.COM.AR

Tel/Fax: (+54-11) 4298-6361  
info@trytech.com.ar

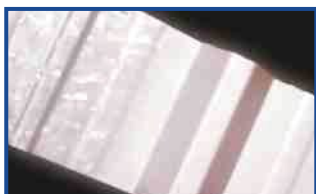
# Revestimiento brillante para galvanizado en frío.



Techos de chapas



Estructuras



Reparación de galvanizados



Torres de A.T.

## Preparación de superficies:

### A- CONDICIONES GENERALES

El requisito fundamental para la aplicación de CONVERTECH PLATA reside en que las superficies a cubrir estén secas, desengrasadas y exentas de material flojo y pulverulento, si hay grasitud, desengrasar.

### B-PINTADO EN AREAS MARINAS.

Si el pintado de las superficies metálicas es efectuado en zonas marinas donde es abundante la condensación de niebla salina, se deberá previo a la aplicación, lavar con agua dulce y luego secar. Recomendamos impermeabilizar con una pintura sintética como terminación.

### C-SUPERFICIES OXIDADAS

Las superficies oxidadas pueden ser recubiertas con CONVERTECH PLATA, deberán eliminarse las escamas sueltas y el polvillo flojo mediante un cepillo metálico, lijado o viruta de acero.

### D- SUPERFICIES QUE LLEVAN OTRAS PINTURAS :

Para que el mecanismo de protección catódica tenga efecto, es imprescindible que CONVERTECH PLATA tenga contacto directo con el metal limpio o con el óxido . Para ello deberá eliminarse la pintura vieja mediante cualquier procedimiento.

**La aplicación mas exitosa en rendimiento y brillo del Convertech Plata se realiza con soplete de pintura convencional diluida con 25/30% en volumen de Diluyente Z.**

## Características físico / químicas

Esmalte base :	Resina alquídica modificada	Poder cubritivo IRAM 1109: Método A XV/00	99,3%
Pigmento metálico principal:	Zinc electrolítico atomizado + Aluminio ultrafino Leafing	Viscosidad copa Ford N° 4 (23°C) IRAM 1109 método A XIV / 99	24 seg.
Densidad (gr/ml) a 23° :	2 a 2,06	Contenido de sólidos totales DIN 53216	77,40%
Color:	Metálico reflectivo	<b>Resistencia a la corrosión en cámara de niebla salina ASTM B - 117/97</b>	<b>&gt; 350 Hs.</b>
Tipo de protección:	Catódica convertidora impermeabilizante	Porcentaje metálico en film seco	> 92%
Secado al tacto:	20 min.	<b>Comercializa</b> 	
Secado duro:	4 horas.		
Curado final:	5 días, dependiendo de las condiciones ambientales		
Espesor de la película sin chorreaduras IRAM 1218:	75 μ		
Rendimiento teórico IRAM 1109: 50 μ de película seca	6,5 m <sup>2</sup> por litro.		

Los datos técnicos de este informe son el resultado de ensayos y experiencias de aplicación, que cumplen con los últimos avances del mercado. Debido a la diversidad de posibilidades en la utilización y las particularidades técnicas solo pueden ser recomendaciones de uso, por lo tanto la utilización del producto no puede derivar en ninguna obligación contractual, responsabilidad o garantía. **Aconsejamos al usuario realizar ensayos preliminares con el producto necesario y ponemos a su disposición muestras gratuitas que pueden solicitarnos para testeos previos al uso constante,** así como el asesoramiento gustoso del personal técnico de la compañía. En cualquier caso de reclamo nuestra garantía está limitada al producto provisto o la sustitución del mismo por uno de mejor calidad. Cualquier responsabilidad de daños consecuentes está excluida. Nuestros lubricantes están siendo mejorados según los progresos de la técnica, los datos de este informe pueden modificarse para mejorar la calidad del producto.