

IKEDAZINC ZP-2610

Anticorrosivo Epóxico Rico en Zinc - Inorgánico
Base Solvente

VR 425

CARACTERÍSTICAS	• SISTEMA EPOXI POLIAMIDA DE DOS COMPONENTES, RICO EN ZINC METÁLICO • RESISTENTE A LA NIEBLA SALINA, HUMEDAD Y CONDICIONES MARINAS SEVERAS • APTO PARA USO INDUSTRIAL, NAVAL, ESTRUCTURAL Y OLEOHIDRÁULICO • CONTIENE ALTO PORCENTAJE DE ZINC EN POLVO COMO INHIBIDOR CATÓDICO • CUMPLE LOS REQUISITOS DE LA NORMA ASTM D520 / ISO 12944-5 C5-M
USOS	IKEDAZINC ZP-2610 es un recubrimiento epóxico rico en zinc metálico de alta pureza, diseñado para ofrecer protección galvánica activa y duradera en estructuras metálicas expuestas a condiciones extremas. Su acción catódica evita la corrosión incluso si la película se daña, garantizando la seguridad del acero y extendiendo la vida útil de las instalaciones. Ideal como imprimante de primera línea en sistemas de protección de largo plazo, puede aplicarse en estructuras nuevas o de mantenimiento en plantas industriales, refinerías, terminales portuarias, puentes, tanques, tuberías y zonas costeras. Su excelente adherencia sobre acero granallado o limpiado mecánicamente lo hace perfecto para ambientes de alta humedad, niebla salina o contaminación industrial. Gracias a su formulación de sólidos controlados y alto contenido metálico, el IKEDAZINC ZP-2610 ofrece un balance ideal entre desempeño técnico y economía aplicada. Es un producto confiable para quienes buscan minimizar costos de mantenimiento sin sacrificar calidad, permitiendo una base segura para acabados epóxicos, poliuretanos o siliconas de altas temperaturas. Recomendado para empresas de mantenimiento industrial, metalmecánica, naval, energética y de infraestructura pesada que requieren un sistema anticorrosivo robusto y de aplicación práctica.
ESPECIFICACIONES	Sistema epóxico de dos componentes, base solvente, formulado con pigmentos inhibidores de corrosión y sólidos altos para máxima protección. Compatible con diversos sustratos como acero, concreto y estructuras expuestas a condiciones severas.

GUÍA DE RESISTENCIA

PROTECCIÓN GALVÁNICA ACTIVA	Su alto contenido de zinc metálico genera una protección catódica continua, protegiendo el acero incluso ante daños o cortes en la película. Cumple criterios de desempeño según ISO 12944-6 (C5-M).	RESISTENCIA A LA CORROSIÓN EN AMBIENTES SALINOS	Ensayado según ASTM B117 con más de 1 000 horas de exposición a niebla salina sin pérdida de adhesión ni oxidación subyacente. Recomendado para estructuras cercanas al mar o expuestas a nieblas industriales.
ADHERENCIA SOBRE ACERO PREPARADO	Cumple ASTM D4541, con valores superiores a 5 MPa en acero Sa 2½ (ISO 8501-1). Mantiene cohesión en ciclos húmedo-seco, niebla-condensación y vibración mecánica.	RESISTENCIA A LA HUMEDAD CONDENSADA	Supera 500 h de exposición bajo ASTM D4585, sin formación de ampollas ni pérdida de anclaje. Ideal para plantas industriales con humedad constante.
RESISTENCIA A LA ABRASIÓN MECÁNICA	Ensayado conforme ASTM D4060, con pérdida inferior a 100 mg/1000 ciclos CS-17/1 kg. Adecuado para superficies sujetas a montaje o manipulación frecuente.	DURABILIDAD EN SISTEMAS MULTICAPA	Mantiene desempeño anticorrosivo superior a 5 años en sistemas epóxico-poliuretano aplicados en condiciones C4–C5 según ISO 12944.
RENDIMIENTO EN OBRA	Óptimo equilibrio entre cobertura y espesor, asegurando ahorro de mano de obra y producto en superficies grandes. Su viscosidad controlada facilita la aplicación uniforme.	RESISTENCIA TÉRMICA	Estable hasta 400 °C en seco sin pérdida de color ni cohesión; tolera ciclos térmicos en hornos, chimeneas o ductos metálicos.

PROPIEDADES TÍPICAS Y DATOS DE APLICACIÓN

CLASIFICACIÓN	Epóxico de dos componentes		CONDICIONES DE APLICACIÓN			
ACABADO	Mate <10 GU según Norma ASTM D523			Min †	Max	Recomendado
COLOR	Gris Verdoso		Temperatura del ambiente	10°C	49°C	20 – 30°C
COMPONENTES	Parte A (Pintura) + Parte B (Polvo) Peso: Parte A – 3.80 Kg + Parte B – 3.10 Kg Volumen: Parte A – 1 Gln + Parte B – 1 Gln Varía el peso según el color		Temperatura del sustrato	8°C	49°C	Igual o superior al ambiente
VISCOSIDAD	Parte A: 6000 – 11000 Cps a 25°C Parte B: Polvo		Humedad relativa	—	85%	< 75%
SÓLIDOS EN VOLUMEN	61% ± 3%		ESPESOR DE PELÍCULA (MICRAS)			
NIVEL DE COV	234.5 g/L ± 3 g/L		Película húmeda por capa (µm)	Min	Max	Recomendado
PUNTO DE INFLAMABILIDAD	Parte A: 34°C / Parte B: 12°C		Película seca por capa (µm)	125	333	208
TIEMPO DE VIDA ÚTIL	6 hora a 21°C			75	200	125
RELACIÓN DE MEZCLA	Parte A : Parte B = 4.5 : 1 (por volumen) + Disolvente: Según necesidad (10% recomendado) – Por volumen		SUSTRATOS ADECUADOS	Adecuado para acero al carbono, acero estructural, fierro negro y superficies metálicas limpias, desengrasadas y preparadas mediante granallado o limpieza mecánica al grado Sa 2½ según ISO 8501-1.		
RENDIMIENTO TEORICO	23.40 m²/Galón a 100µm Eps (4 mils).		IMPRIMACIONES	Puede utilizarse como imprimante anticorrosivo principal en sistemas epóxicos o como primera capa de protección catódica antes de recubrimientos intermedios o de acabado. Compatible con esmaltes epóxicos, poliuretanos y recubrimientos alquídicos modificados. No requiere imprimaciones adicionales si la superficie ha sido correctamente preparada y el producto aplicado en los espesores recomendados.		
PRESENTACION	KIT – 1 JUEGO (4 Lt aprox.) 1 galón (Pintura) + 1 galón (Polvo)		MÉTODOS DE APLICACIÓN	Airless, brocha o rodillo. Equipos resistentes a solventes epóxicos		
DISOLVENTE	10% por volumen de IKEDISOL 680					
LIMPIEZA	920-81942	IKEDISOL 100				
CÓDIGO DEL PRODUCTO	790-H0362 976-H0355	Pintura (Parte A) Polvo (Parte B)				

* Consulte la Guía de Aplicación de Epóxicos de IKEDA PINTURAS. Aunque la temperatura mínima de aplicación es de 10°C.

PROPIEDADES TÍPICAS Y DATOS DE APLICACIÓN

Temperatura	Humedad	Secado al tacto	Repintado	Curado Total
21°C	80%	30 – 60 min	4 - 16 Horas	5 - 7 Días

*Los valores indicados son referenciales y pueden variar según la temperatura, la ventilación y el espesor aplicado.

*Evitar la aplicación cuando haya riesgo de lluvia o condensación durante las primeras 24 h.

TASA DE APLICACIÓN ASUMIENDO SIN PÉRDIDAS

6.80 metros cuadrados por kilogramo equivale a un espesor de película seca de 50 µm
 NOTA: Las tasas de aplicación teóricas pueden variar en condiciones reales según el método de aplicación, la temperatura ambiente y la textura del sustrato.

IKEDAZINC ZP-2610

RENDIMIENTO EN SISTEMAS TÍPICOS	Con el objetivo de asegurar los mejores resultados en cada aplicación, Ikeda Pinturas pone a disposición muestras gratuitas de IKEDAZINC ZP-2610 para que nuestros clientes puedan evaluar directamente el rendimiento, compatibilidad y acabado del producto en sus condiciones reales de obra. Esta práctica permite optimizar el sistema de aplicación según el tipo de sustrato y exigencia del proyecto, garantizando una experiencia satisfactoria y alineada a sus expectativas.			
	SUPERFICIE	GUÍA DE PREPARACIÓN	SISTEMA DE APLICACIÓN	ESPESOR DE PELÍCULA SECA (DFT)
	ACERO Mantenimiento	Limpieza manual o mecánica (AS1627.2 Grado St 3) Granallado abrasivo (AS1627.4 Clase 1)	1ra capa: IKEDAZINC ZP-2610 2da capa: Esmalte epóxico o poliuretano compatible	75 – 100 µm
	ACERO Construcción Nueva	Granallado abrasivo (AS1627.4 Clase 2.5)	1ra capa: IKEDAZINC ZP-2610 2da capa: Epóxico intermedio o acabado poliuretano	100 µm Varía según requerimiento
	FIERRO NEGRO / ACERO AL CARBONO GALVANIZAR SIN	Granallado abrasivo a grado Sa 2½ según ISO 8501-1 para ambientes severos o limpieza mecánica o manual grado St 3 si el entorno es menos agresivo.	1ra capa: IKEDAZINC ZP-2610 2da capa: Epóxico o acabado poliuretano	100 µm Varía según requerimiento
	ESTRUCTURAS EXTERIORES	Granallado abrasivo, limpieza total del óxido y contaminantes	1ra capa: IKEDAZINC ZP-2610 2da capa: Acabado poliuretano o acrílico resistente a intemperie	100 µm - 125 µm Varía según requerimiento
Un kit de 1 Gln (≈ 6.90 kg) rinde aproximadamente 23.40 m² por capa a 100 µm de espesor seco en condiciones ideales sin pérdidas. El rendimiento real puede variar según la textura del sustrato, condiciones de aplicación y pérdidas por traslape o absorción.				
PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	Antes de aplicar IKEDAZINC ZP-2610, asegúrese de que la superficie esté limpia, seca y adecuadamente preparada con la imprimación garantizada. Acero nuevo: realizar limpieza mediante chorro abrasivo al grado comercial conforme a SSPC-SP6 o ISO Sa2½, obteniendo un perfil de anclaje de 40 a 75 micrones. Superficies con recubrimientos antiguos: lijar, decapar o limpiar por medios mecánicos (SSPC-SP2/SP3) asegurando anclaje físico y eliminación total de contaminantes. Concreto: lavar con detergente neutro, enjuagar abundantemente y dejar secar por completo antes de aplicar. Galvanizado o aluminio: tratamiento químico o abrasivo ligero, seguido de imprimación epóxica compatible.			
APLICACIÓN	Mezclar completamente el contenido de la Parte A con la Parte B (Polvo) utilizando un mezclador mecánico de baja velocidad hasta obtener una mezcla homogénea. Durante la mezcla, raspar manualmente las paredes del recipiente para incorporar todo el material. Una vez mezclado, dejar reposar brevemente (inducción) y aplicar con rodillo, brocha o equipo airless según los requerimientos de la obra. Aplicar en capas cruzadas y uniformes, respetando los espesores recomendados. El producto no debe aplicarse si ha comenzado el proceso de gelificación. No utilizar material parcialmente curado.			
RESISTENCIA A LAS INCLEMIENCIAS DEL TIEMPO	Este recubrimiento no está diseñado para exposición prolongada al exterior sin un acabado final resistente a radiación UV. Puede presentar tizado o decoloración sin que esto afecte su desempeño físico o químico. En aplicaciones exteriores se recomienda proteger con un acabado poliuretano si se requiere resistencia estética prolongada.			
EQUIPO DE APLICACIÓN	Método recomendado: airless, brocha o rodillo de felpa corta resistente a solventes. En caso de usar equipo airless:			
	Diámetro de boquilla	Presión de atomización	Diámetro interior de manguera	Filtros
	0.017" – 0.023" (432 – 584 µm)	2,500 – 3,500 psi (172 – 241 bar)	3/8" o 1/2" (9.5 mm o 12.7mm)	Filtros limpios en pistola y bomba
	NOTA: Puede utilizarse una manguera de 2 m de largo con diámetro de 1/2" al final de la línea para mejorar el flujo. Se recomienda que el sistema tenga una conexión giratoria para evitar restricciones en la pistola.			
	- Tolva compatible tipo Graco®, adecuada para alimentación por gravedad desde la parte inferior. - Manguera de succión o alimentación asistida según condiciones de viscosidad del producto. - Calentador en línea opcional si la temperatura ambiente es inferior a 15 °C. - Pistola de pulverización resistente a solventes con boquillas intercambiables de alta presión.			
MANTENIMIENTO DE LA BOMBA	Después de cada 4-6 kits, el equipo debe enjuagarse con solvente en dos etapas. Primero, se hace IKEDISOL 680 (nuevo o filtrado) a través de la bomba durante cinco minutos. Luego, se realiza un segundo enjuague nuevamente durante cinco minutos usando IKEDISOL 680 (este solvente puede usarse para el primer ciclo de enjuague del siguiente ciclo). Al final del turno de trabajo, la bomba se enjuaga según lo indicado. Esta vez, después del segundo enjuague, se desmonta la parte inferior de la bomba y se limpia completamente para eliminar todos los rastros del material de recubrimiento. Se debe tener en cuenta que la cantidad de enjuagues necesarios depende de las temperaturas y los tiempos prolongados de pulverización.			
PRECAUCIONES	Este es un producto industrial diseñado para ser usado por aplicadores experimentados de Recubrimientos Protectores. Si las condiciones requieren una variación de las recomendaciones de esta Hoja de Datos del Producto, contacte a su Consultor Ikeda Pinturas® más cercano antes de pintar. No aplique en condiciones fuera de los parámetros indicados en este documento sin el consentimiento por escrito de Ikeda Pinturas®. La velocidad de curado depende de la temperatura. No aplique a temperaturas inferiores a 4°C. No aplique con una humedad relativa superior al 85% o cuando la superficie esté a menos de 3°C por encima del punto de rocío. La superficie a recubrir debe estar completamente libre de humedad y contaminantes. Asegúrese de que en todas las circunstancias IKEDAZINC ZP-2610 se aplique sobre imprimaciones adecuadas. No utilice este producto sin consultar a un Consultor de Recubrimientos Protectores de Ikeda Pinturas®.			
LIMPIEZA	Limpie todo el equipo con IKEDISOL 100 inmediatamente después de su uso. Consulte la Guía de Aplicación de Epoxicos para más detalles.			
APLICADORES	Aplicación recomendada por personal técnico especializado en recubrimientos epóxicos.			

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	Es esencial leer la Hoja de Datos de Seguridad (SDS), la Hoja de Datos del Producto y cualquier precaución indicada en las etiquetas de los envases. Las SDS están disponibles a través del Servicio de Atención al Cliente +51 551 7271 o en www.ikedapinturas.com
ALMACENAMIENTO	Almacenamiento: Mantenga el producto en un área bien ventilada y bajo cubierta. Los envases deben permanecer cerrados en todo momento. Vida útil: 24 meses.
MANIPULACIÓN	Precauciones generales: Como con cualquier producto químico, se debe evitar la ingestión, inhalación y el contacto prolongado o repetido con la piel mediante buenas prácticas laborales. Si existe riesgo de salpicaduras en los ojos, use protección ocular aprobada conforme a la norma AS1337. Siempre lave sus manos antes de fumar, comer, beber o usar el baño.
USO	Ventilación: Use el producto en áreas bien ventiladas y evite inhalar los vapores y neblinas de pulverización. Si existe el riesgo de inhalación, use un respirador combinado para vapores orgánicos y partículas. Los usuarios deben cumplir con las regulaciones estatales de pintura en aerosol.
INFLAMABILIDAD	Riesgo de incendio: Este producto contiene solventes inflamables. Mantenga alejado de fuentes de ignición. El disolvente de limpieza también es inflamable. Elimine todas las fuentes de ignición cerca del área de trabajo. NO FUME. Si hay fuego, combátalo con espuma, CO2 o polvo químico seco. Al quemarse, el producto emitirá gases tóxicos.
SOLDADURA	Soldadura: Evite la inhalación de humos si se sueldan superficies recubiertas con esta pintura. El recubrimiento debe ser eliminado por medio de lijado antes de soldar.

INFORMACION DE LA COMPAÑÍA		EMPAQUE, TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO	
Industrial Química Ferre S.A.C.		EMPAQUE	Disponible en kits Parte A + B 1 galón Componente A (Pintura) 1 galón Componente B (Polvo)
Av. Industrial 8264 Urb. Pro Industrial San Martín de Porres - Lima - Perú Código Postal 15316		PESO DE TRANSPORTE	1.8 ± 0.07 kg/Litro (Promedio de los componentes)
Araujo S14-181 / Sector Argelia Baja Quito – Ecuador 1716243082001		MERCANCÍAS PELIGROSAS	Parte A: No clasificada como mercancía peligrosa Parte B: No clasificada como mercancía peligrosa

Ikepox, Ikethane y Ikedisol son marcas registradas de Industrial Química Ferre S.A.C. (Perú).
IKEDAZINC ZP-2610 es una marca registrada y fabricada por Industrial Química Ferre S.A.C
Ikeda Pinturas es una marca registrada de Industrial Química Ferre S.A.C.
Graco es una marca registrada de Graco Inc.

Cualquier consejo, recomendación, información, asistencia o servicio proporcionado por Ikeda Pinturas® en relación con bienes fabricados por ella o su uso y aplicación se da de buena fe y se considera apropiado y confiable por parte de Ikeda Pinturas®. Sin embargo, cualquier consejo, recomendación, información, asistencia o servicio proporcionado por Ikeda Pinturas® se brinda sin responsabilidad, siempre que lo anterior no excluya, limite, restrinja o modifique los derechos, derechos y recursos conferidos a cualquier persona o las responsabilidades impuestas a Ikeda Pinturas® por cualquier condición o garantía implícita por la ley federal, estatal o territorial que anule o prohíba dicha exclusión, limitación o modificación. Los productos pueden esperarse que funcionen según lo indicado en esta hoja, siempre que las aplicaciones y los procedimientos de aplicación sean los recomendados. Se debe solicitar asesoramiento específico a Ikeda Pinturas® para aplicaciones en áreas altamente corrosivas y para proyectos grandes para asegurar un rendimiento adecuado.