

## DESCRIPCIÓN

Type CG<sup>™</sup> Cold Galvanize es un revestimiento en aerosol industrial para la protección y reparación de metales. El Type CG contiene un 90 % de zinc puro. Cuando se rocía sobre metal, forma una capa rica en zinc que previene la oxidación e inhibe la corrosión a través de la acción galvánica de sacrificio.

## PROPIEDADES FÍSICAS

PROPIEDAD	RESULTADO
Aspecto	Acabado gris/mate
Densidad (seco)	2,38 g/mL
Sólidos por peso	79±2 %
Sólidos por volumen	40±1 %
Contenido de zinc	90% en Película Seca
Punto de combustión	-96,4 °C
COV	40,06 %

## PROPIEDADES DE APLICACIÓN

El Type CG ofrece una fácil aplicación en el trabajo y es ideal como imprimación o para retocar reparaciones.

PROPIEDADES DE APLICACIÓN	RESULTADO
Cobertura	0.9-1.4 m <sup>2</sup> por lata
Espesor de la película seca	0,038-0,075 mm
Soldable	Sí
Resistencia a la temperatura	121 °C - Sostenido 149 °C - Intermitente
Tiempo de secado (para manipular a 21 °C)	30-40 minutos
Tiempo de secado (para capa superior a 21 °C)	2-3 horas

## ESPECIFICACIONES Y CERTIFICACIONES

PROPIEDADES DE APLICACIÓN	RESULTADO
P-26915A	Tipo 1 Clase A imprimador para Acero (USAF)
P-46105	Soldar a través de imprimación rica en zinc
DOD-21035A	Reparación de galvanizado rico en zinc
Niebla salina	Pasa 1.000 horas (ASTM B117)
Humedad	Pasa 500 horas (ASTM D2247)

## ACCIÓN CATÓDICA

El Type CG proporciona protección contra la corrosión mediante acción catódica de sacrificio. El zinc y el acero se combinan, produciendo una pequeña celda eléctrica, catódica, que protege el acero a expensas del zinc. Cuando el acero sin tratar está expuesto a la humedad, el acero está protegido por la pérdida de sacrificio de zinc en la cercanía del acero expuesto. En presencia inmediata de zinc, el acero no se corroe hasta que se haya sacrificado todo el zinc.

## BARRERA PROTECTORA

El Type CG proporciona una barrera metálica continua e impermeable que no permite que la humedad entre en contacto con el acero. Sin contacto directo con la humedad, no hay corrosión. La vida útil de la barrera es proporcional al espesor del revestimiento. **Nota agregada:** *La barrera protectora se puede extender aumentando el grosor en milésimas de pulgada del recubrimiento final. Varias pasadas con un aerosol extenderán la vida útil del recubrimiento.*

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero nuevo:** la superficie debe estar seca y libre de contaminación. Elimine todas las salpicaduras de soldadura y rectifique todas las soldaduras ásperas hasta obtener un contorno suave. Para exposición intensa (inmersión, químicos, etc.) limpie con chorro casi blanco según SSPC SP 10-63T. Para otras exposiciones, limpie con chorro casi blanco según SSPC SP 6-63 a un perfil máximo de 0,038 mm.
- **Superficies pintadas anteriormente:** deben estar libre de aceite, grasa y otros contaminantes. Para obtener los mejores resultados, aplique un chorro en las áreas expuestas a recubrir. Se puede usar un cepillado con herramienta eléctrica para retoques menores.

## INSTRUCCIONES DE USO

La superficie debe estar seca, 3 °C por encima del punto de condensación, con temperaturas del aire superiores a 10 °C. La superficie debe estar libre de óxido. Agite la lata intensamente hasta que se libere el agitador. Rocíe con movimientos suaves y uniformes a aproximadamente 1/2 metro de la superficie. Se recomienda aplicar varias capas finas. Deje secar 15 minutos entre capas. La capa final debe secarse completamente (hasta 24 horas). Para evitar obstruir la boquilla, invierta la lata y rocíe hasta que solo salga aire.

## LIMITACIONES

No se recomienda para inmersión en ácidos o álcalis. Este producto no se recomienda para inmersión continua en agua dulce o salada sin una capa superior. Evite la inmersión total en disolventes. Esta imprimación debe tener una capa superior para servicio atmosférico que no sea un rango de pH de 6,5 a 8.

## CAPAS SUPERIORES

Epoxis catalizados, alquitrán de hulla epóxica, vinilo, fenólicos, acrílicos, cauchos clorados y uretanos.  
NOTA: NO UTILICE CAPAS SUPERIORES A BASE DE ALQUÍDICOS.

---

## COMUNÍQUESE CON NOSOTROS

Número principal: +1-651-430-2270 .| Europa, Oriente Medio, África del Norte: +31 10 233 0578 | correo electrónico: [support@polywater.com](mailto:support@polywater.com)

**AVISO IMPORTANTE:** Las declaraciones contenidas en el presente documento se hacen de buena fe, fundamentadas en pruebas y observaciones que consideramos confiables. No obstante, no se garantiza la integridad y precisión de la información. Antes de utilizarlo, el usuario final debe realizar todas las evaluaciones necesarias para determinar si el producto es adecuado para el uso previsto.

American Polywater deniega expresamente cualquier garantía implícita y condiciones de comerciabilidad e idoneidad para un propósito específico. La única obligación de American Polywater será reemplazar la cantidad del producto que se demuestre que está defectuoso. A excepción del recurso de reemplazo, American Polywater no será responsable por ninguna pérdida, lesión o daños directos, indirectos o consecuentes como resultado del uso del producto, independientemente del fundamento jurídico alegado.

**Polywater**<sup>®</sup>  
Solutions at work.