



La Calidad es Nuestro Negocio

Ficha Técnica

# Primer Cromato de Zinc

## *Protección Anticorrosiva de Alto Desempeño*

- *Máxima protección anticorrosiva*
- *Compatible con acero y galvanizado*
- *Excelente nivelación*
- *Alta resistencia a la intemperie*
- *Ideal para estructuras metálicas*

[zhaiapinturas.mx](http://zhaiapinturas.mx)





Grupo Especialista en Pinturas  
de Calidad S.A. de C. V.

Primer Cromato  
de Zinc

Primer Cromato de Zinc  
Protección Anticorrosiva de Alto Desempeño

Industrial

Fecha de revisión: 04/08/2026

Sku: ZPI20

Versión: 5.0

# FICHA TÉCNICA

## 1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El **Primario para Estructuras** es Recubrimiento anticorrosivo de alto desempeño diseñado para la pasivación química de superficies metálicas. Su elevada concentración de cromato de zinc inhibe eficazmente la formación y propagación de óxido. Presenta una formulación tipo esmalte que garantiza una excelente nivelación, creando una barrera robusta y uniforme que funciona como un puente de adherencia excepcional entre el sustrato metálico y la capa de acabado final.

## 2. USOS Y PROPIEDADES

**Sustratos Compatibles:** Exhibe un desempeño excepcional sobre sustratos críticos como acero, hierro, aluminio, metal galvanizado, cromo y latón.

**Especialidad Técnica:** Altamente recomendado para la protección de uniones multimetal, donde ensambles de dos o más metales diferentes entran en contacto físico.

**Áreas de Aplicación:** Mantenimiento de maquinaria, diseño de tuberías, tanques y estructuras metálicas expuestas a la intemperie (rayos UV, humedad y variaciones térmicas) y ambientes industriales corrosivos.

## 3. PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

**Acondicionamiento Base:** La superficie a recubrir debe encontrarse estrictamente limpia y seca. Eliminación de Contaminantes: Es imperativo eliminar cualquier elemento que comprometa la adherencia o el acabado final, tales como grasa, polvo, pintura agrietada y óxido superficial. Se deben efectuar las reparaciones estructurales necesarias previo a la aplicación del sistema.

## 4. APLICACIÓN Y DILUCIÓN

**Homogeneización:** Agitar vigorosamente el material desde el fondo hasta integrar perfectamente las cargas activas, especialmente si el producto ha estado sometido a periodos prolongados de almacenamiento.

**Solvente Recomendado:** Adicionar exclusivamente *Thinner Acrílico*.

**Parámetros de Dilución:** Reducir el producto integrando de un 30% a un 50% en volumen de solvente respecto al primario, mezclando hasta obtener una solución homogénea.

**Mecánica de Aplicación:** Se puede aplicar mediante brocha, rodillo o pistola de aspersión. Para sistemas neumáticos, calibrar la presión de aire entre 30 y 45 PSI.

**Capas y Oreo:** Aplicar 2 manos uniformes del recubrimiento. Es estrictamente necesario permitir un periodo de evaporación de solventes (flash-off/oreo) de 15 a 20 minutos entre capa y capa.

**Curado para Acabado:** Dejar curar la película durante 24 horas continuas antes de aplicar el sistema de recubrimiento final. .

## 5. CONDICIONES CRÍTICAS DE APLICACIÓN

**Restricción de Solventes Genéricos:** Queda estrictamente prohibido el empleo de solventes genéricos o thinner estándar. El uso de reductores no autorizados afecta críticamente las propiedades fisicoquímicas finales, compromete los tiempos de secado y genera patologías de apariencia en la película.



## 6. ALMACENAMIENTO, MANEJO Y LIMPIEZA

**Seguridad (Estándar SGA/GHS):** Producto inflamable. Mantener alejado de fuentes de calor, chispas y flama abierta. Mantengase fuera del alcance de los niños.

**Higiene Ocupacional:** La aplicación debe realizarse obligatoriamente en áreas bien ventiladas. Exige el uso de Equipo de Protección Personal (EPP) incluyendo mascarilla para vapores orgánicos, guantes y lentes de seguridad.

**Condiciones de Almacenaje:** Conservar en su envase original herméticamente cerrado, almacenado bajo techo en un lugar fresco, seco y bien ventilado.

## 7. LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD

Los datos técnicos y las sugerencias de uso contenidos en este documento son correctos según nuestro leal saber y entender, y se ofrecen de buena fe. Debido a que las condiciones de aplicación, preparación de superficie y uso final están fuera de nuestro control, **Zhaia Pinturas** no ofrece ninguna garantía, expresa o implícita, con respecto a la exactitud de estos datos o los resultados que se obtengan de su uso. La responsabilidad del fabricante se limita estrictamente al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra.

## 8. DATOS TÉCNICOS Y PARÁMETROS DE CONTROL

| Propiedades / Parámetros                              | Especificación                                                               |
|-------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| Viscosidad cinemática (Copa Ford #4, a 25°C)          | 120 segundos                                                                 |
| Densidad (kg/L)                                       | 1.20 – 1.25                                                                  |
| Finura de Molienda (Hegman)                           | 5.0H                                                                         |
| Tiempo de oreo (entre manos)                          | 15–15 min                                                                    |
| Tiempo Secado Duro (Curado)                           | 24 horas                                                                     |
| Adherencia (Metales no ferrosos/Galvanizado/Aluminio) | 4B-5B                                                                        |
| Rendimiento Teórico                                   | 8–10 m <sup>2</sup> /L (Medido a 1 milésima de pulgada o 25.4 µm de espesor) |
| Presión de Aplicación Recomendada (Aspersión)         | 30 a 45 PSI (lb/pulg <sup>2</sup> )                                          |