

Epoxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Imprimación epóxica bicomponente de secado rápido.

Apto para ser repintado tras periodos prolongados de exposición atmosférica.

APLICACIONES

Como imprimación para mantenimiento de chorro apta para su uso en condiciones sumergidas y ambientales, y repintable por una amplia gama de sistemas de alto rendimiento.

Se puede utilizar tanto en construcciones nuevas como en tareas de mantenimiento.

También es apto como capa de enlace sobre silicato de zinc para evitar la formación de sales de zinc en exposición atmosférica y formación de poros de las posteriores capas de acabado de gran espesor.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERGARD 269

Color Rojo (Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.)

Aspecto Mate

Sólidos en volumen 47%

Espesor recomendado 40 micras (1,6 mils) en seco, equivalente a 85 micras (3,4 mils) en húmedo

Rendimiento teórico 11,80 m²/litro a (40 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos
471 sq.ft./galones US a 1,6 mils con los sólidos en volumen establecidos

Rendimiento práctico Considérense los factores de pérdidas apropiados

Método de Aplicación Pistola "airless", Pistola de aire, Brocha, Rodillo

Tiempo de secado

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado con acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	40 minutos	16 horas	16 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	35 minutos	12 horas	12 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	30 minutos	8 horas	8 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	15 minutos	1 hora	4 horas	Prolongado ¹

¹ El intervalo de recubrimiento máximo será mas corto cuando se recubre con acabados de polisiloxano. Se ruega consultar a International Protective Coatings para mayor detalle.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico) Parte A 26°C (79°F); Parte B 25°C (77°F); Mezcla 26°C (79°F)

Peso Específico 1,53 kg/l (12,8 lb/gal)

VOC 3.75 lb/gal (450 g/lt) EPA Método 24

293 g/kg Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

Epoxi

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y exentas de contaminación. Antes de la aplicación de la pintura, deben evaluarse todas las superficies y tratarse de acuerdo con la norma ISO 8504:2000.

El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con el procedimiento de limpieza mediante disolvente SSPC-SP1.

Limpieza mediante chorro abrasivo

Para servicios de inmersión, Intergard 269 deberá aplicarse a una superficie limpiada por chorro a un mínimo de Sa2½ (ISO 8501-1:2007) SSPC-SP10. Sin embargo, para exposiciones atmosféricas, Intergard 269 puede aplicarse a superficies preparadas a un mínimo de Sa2½ (ISO 8501-1:2007) SSPC-SP6. Los defectos de superficie revelados por el proceso de limpieza por chorro, deberían pulimentarse, rellenarse, o tratarse de la manera apropiada.

Hidroblast a presiones ultra altas / (sólo para servicios no sumergidos)

Puede aplicarse sobre superficies preparadas según Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 que se han oxidado repentinamente hasta unos niveles en ningún caso peores al Grado HB2M (consultar los Estándares de Hidroblast de International). Encontrará más información en International Protective Coatings.

Aplicaciones de capas de enlace (ver Características del Producto)

En el caso de las imprimaciones de zinc, si es necesario, elimine las salpicaduras de soldadura, las soldaduras suaves y los bordes afilados, y limpie mediante chorreado las soldaduras y la imprimación dañada según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. La imprimación de prefabricación u otras superficies con imprimación deberían estar secas y libres de todo tipo de contaminación (aceite, grasa, sales, etc.), y recubiertas con Intergard 269 dentro de los intervalos de recubrimiento especificados para la imprimación (consultar la correspondiente hoja de datos técnicos del producto).

Asegúrese de que la imprimación de zinc ha curado completamente y está limpia, seca y libre de sales de zinc antes de aplicar el recubrimiento.

APLICACIÓN

Mezcla	El material se suministra en dos recipientes como una unidad. Mezclar siempre una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez mezclada la unidad, deberá utilizarse dentro del tiempo de vida útil especificado			
	(1) Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico.			
	(2) Combinar todo el contenido del agente de endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
Relación de mezcla	4 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil de la mezcla	10°C (50°F) 17 horas	15°C (59°F) 12 horas	25°C (77°F) 8 horas	40°C (104°F) 3 horas
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,38-0,53 mm (15-21 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.)		
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Capuchón de aire 704 ó 765 Boquilla de líquido E		
Brocha	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 25-30 micras (1,0-1,2 mils)		
Rodillo	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 25-30 micras (1,0-1,2 mils)		
Disolvente	International GTA220 (o International GTA415)	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
Limpiador	International GTA822 o International GTA415			
Paradas	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización. Lavar completamente todo el equipo con International GTA822. Una vez que se hayan mezclado las unidades de pintura, no deberán guardarse. Se recomienda que tras paradas prolongadas, el trabajo recomience con unidades recién mezcladas.			
Limpieza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA822. Se recomienda lavar periódicamente el equipo de pulverización durante la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad de producto pulverizado, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo los retrasos. Tirar el material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo con el reglamento/legislación regional apropiado.			

Epoxi

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Uso como imprimación para mantener el chorro

Intergard 269 es apto como imprimación de mantenimiento de chorro para estructuras de acero expuestas a condiciones de inmersión y atmosféricas. La aplicación de Intergard 269 con mayor espesor que el recomendado dará como resultado una superficie brillante no apta como recubrimiento tras su envejecimiento.

Cuando se recubre acero a temperaturas ambiente elevadas, puede que se requiera dilución con disolventes International para evitar la pulverización en seco y controlar el espesor de la película.

Este producto no se endurecerá adecuadamente por debajo de 5°C (41°F). Para obtener un rendimiento máximo, las temperaturas de endurecimiento ambiental deben ser por encima de 10°C (50°F).

Intergard 269 también es apto para su aplicación sobre acero inoxidable y acero galvanizado desengrasados y con rugosidad. La rugosidad puede conseguirse mediante chorreo ligero utilizando un abrasivo no ferroso o por disqueo de carborundo sobre áreas pequeñas.

Utilizar como capa de enlace

Para garantizar una buena penetración de los recubrimientos de silicato de zinc, Intergard 269 debería disolverse en un 15-25% con disolventes International. Intergard 269 debería poder curar antes de aplicar la capa de acabado de gran espesor, de lo contrario se reduce la eficacia en la prevención de formación de poros.

Un espesor de película excesivo puede resultar en el agrietamiento de la película cuando ésta es recubierta con sistemas de gran espesor.

Para su aplicación a temperaturas inferiores a 10°C (50°F), están disponibles capas de enlace alternativas. Para más información, contactar con International Protective Coatings.

Cuando se utiliza en entornos marinos, los programas e intervalos de recubrimiento pueden variar.

Intergard 269 esta globalmente disponible en rojo;; puede estar disponible en colores alternativos bajo demanda.. Para más información, consultar a International Protective Coatings.

Nota: Los valores expresados de VOC están basados en el máximo posible para el producto teniendo en cuenta variaciones debidas al cambio de color y tolerancias normales de fabricación.

Los aditivos reactivos con bajo peso molecular, los cuales formarán parte de la película durante las condiciones de curado en ambiente normal, también afectarán a los valores de VOC determinados usando EPA método 24.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Intergard 269 es apto para ser utilizado sobre las siguientes imprimaciones:

Interzinc 22
Interzinc 52

Se recomiendan las siguientes capas de acabado/intermedias para Intergard 269:

Intercure 200HS	Intergard 740
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 870
Interfine 878	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 345	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Para más información sobre otros sistemas, consultar a International Protective Coatings.

Epoxi

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Si desea más información sobre estándares industriales, términos o abreviaturas empleados en esta ficha técnica, visite www.international-pc.com.

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y práctico

Previa solicitud, se puede disponer de copias individuales de estas secciones.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Está previsto que este producto lo utilicen solamente operarios profesionales en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en esta hoja, en la Ficha Técnica sobre Seguridad de Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de este producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Higiene, Seguridad Y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxicorte sobre un metal recubierto con este producto, se desprenderán polvo y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación cde escape local adecuada.

Si hay duda sobre la idoneidad de uso de este producto, se ruega consultar a International Protective Coatings para mayor información.

TAMAÑO DEL ENVASE	Unit Size	Parte A		Parte B	
		Vol	Pack	Vol	Pack
	20 litros	16 litros	20 litros	4 litros	5 litros
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
Ponerse en contacto con Akzo Nobel Industrial Paints, S.L para la disponibilidad de otros tamaños de envase.					
PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Unit Size	Parte A		Parte B	
	20 litros	28.9 kg		4.1 kg	
	5 US gal	59.7 lb		8.4 lb	
ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	12 meses como mínimo a 25°C (77°F). Sujeto a reinspección posterior en el almacén. Almacenar en condiciones secas, a la sombra y alejado de fuentes de calor e ignición.			

Nota importante

La información contenida en esta ficha técnica no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que use el producto para cualquier propósito distinto que el específicamente recomendado en esta ficha técnica sin obtener primero confirmación escrita de nosotros de la idoneidad del producto para el uso pretendido será bajo su propio riesgo. Todos los consejos dados o que se deriven de lo indicado sobre el producto (incluidos en esta ficha técnica o no) están basados con la mejor intención de nuestro conocimiento pero nosotros no tenemos control sobre la calidad del sustrato o sobre todos los factores que afectan al uso y aplicación del producto. Por tanto, a menos que nosotros lo acordemos por escrito específicamente, no aceptamos cualquier responsabilidad en absoluto por la calidad del producto o para (sujeto a los límites permitidos por la ley) cualquier pérdida o daño producida por el uso del producto. Nosotros por la presente negamos cualquier garantía o representaciones, expresas o implícitas, por el uso de la ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía derivada de la comercialización o uso de un propósito particular. Todos los productos suministrados y consejos técnicos dados están sujetos a nuestras condiciones de venta. Usted debería solicitar una copia de este documento y revisarla cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificación de vez en cuando en función de nuestra experiencia y política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario comprobar con el representante local que esta ficha técnica está actualizada antes de utilizar el producto.

Esta ficha técnica está disponible en nuestra página web en www.international-marine.com o www.international-pc.com, y debería ser la misma que este documento. Si hubiera alguna discrepancia entre este documento y la versión de la ficha técnica que aparece en la web, entonces tiene preferencia la versión de la página web.

Fecha de publicación: 05/02/2015

Copyright © AkzoNobel, 05/02/2015.

Todas las marcas registradas mencionadas en esta publicación son propiedad de, o bajo licencia de, el grupo de compañías AkzoNobel.

www.international-pc.com