

Interline 967

E p o x i



Descripción del producto

Sistema epoxi de laminación reforzado con ribra de vidrio sin disolvente, dos componentes.

Aplicaciones

Para utilizarse junto con manta de fibra de vidrio como laminado reforzado, y como capa de gel no reforzado para proporcionar un sistema de recubrimiento para la renovación de fondos de depósitos de almacenaje corroídos.

Adecuado también para la protección extendida de depósitos nuevos como alternativa demostrada a los sistemas de laminados de poliéster reforzados con fibra de vidrio.

El Interline 967 es adecuado para la protección de depósitos de almacenaje a granel para crudos o productos de aceites blancos.

Información del producto Interline 967

Color	Transparente, Amarillento
Aspecto	No aplicable
Sólidos en volumen	100%
Espesor recomendado	Laminado (reforzado con fibra de vidrio): 1.250-1.500 micras (50-60 mils) equivalente en seco a 1.250-1.500 micras (50-60 mils) húmedo, de acuerdo con la especificación. Capa de gel: 250-500 micras (10-20 mils) equivalente en seco a 250-500 micras (10-20 mils) húmedo, de acuerdo con la especificación
Rendimiento teórico	Capa de gel: 2.86 m ² /liter al volumen de sólidos establecido y un espesor de película seca de 350 micras d.f.t. 114 sq.ft./ (galones US al volumen de sólidos establecido y un espesor de película seca de 14 mils d.f.t. Laminado: El espesor depende de la configuración de la superficie a recubrir.
Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdidas apropiados
Método de Aplicación	Pistola "airless", Rodillo
Tiempo de secado	

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado para la Interline 967 Por sí mismo	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	18 horas	36 horas	36 horas	72 horas
15°C (59°F)	14 horas	24 horas	24 horas	60 horas
25°C (77°F)	8 horas	18 horas	18 horas	36 horas
40°C (104°F)	4 horas	8 horas	8 horas	24 horas

Datos reglamentarios y aprobaciones

Punto de inflamación	Base (Parte A) >101°C (>214°F)	C/A (Parte B) >101°C (>214°F)	Mezcla >101°C (>214°F)
Peso específico del producto	1,32 kg/l (11,02 lb/gal)		
VOC	0,00 g/l (Calculado)	UK - PG6/23(92), Apéndice 3	
	0,00 lb/gal (0,00 g/l) (Calculado)	USA - EPA Método 24	



Ecotech es una iniciativa de International Protective Coatings, líder mundial en la tecnología de recubrimientos, para promover el uso de productos ecológicos en todo el mundo.

Interline 967

E p o x i

Especificación y 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 8504:1992.

Cuando sea necesario, deberán eliminarse las salpicaduras de soldadura y esmerilarse las juntas de soldadura y los bordes afilados.

Limpieza por chorro abrasivo

Este producto sólo debe aplicarse a superficies preparadas mediante limpieza por chorreo abrasivo conforme a Sa2½ (ISO 8501-1:1988) o SSPC-SP10.

Se recomienda un perfil de superficie angular afilado de 75-100 micras (3-4 mils).

Interline 967 debe aplicarse antes de que se produzca la oxidación del acero. Si efectivamente se produce la oxidación, deberá volverse a limpiar por chorreo toda el área oxidada conforme a la norma especificada previamente.

Los defectos de superficie puestos de manifiesto por el proceso de limpieza por chorreo, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada.

Las superficies pueden someterse a imprimación con Interline 982 conforme a un espesor de película seca de 15-25 micras (0,6-1,0 mils) antes de que se produzca la oxidación. Alternativamente, puede mantenerse la norma de chorreo mediante el uso de deshumidificación.

El Interline 982 puede soportar un chorreo de hasta 28 días en el ambiente semiprotectido del interior de un depósito. Si hay humedad presente sobre la superficie, se producirá oxidación y será necesario efectuar un nuevo chorreo.

Aplicación de calafateado

Antes de la aplicación del laminado, deberán calafatearse todas las juntas de soldadura, juntas de recubrimiento y los bordes afilados con Interline 903. Alternativamente, se puede utilizar el Interline 967 cargado con un árido adecuado. Para mayor información, se ruega consultar a International Protective Coatings.

Condiciones de Aplicación

Mezcla

El Interline 967 debe aplicarse de acuerdo con la hoja del sistema Interline 967 y los procedimientos de trabajo recomendados de International Protective Coatings para la aplicación de recubrimientos de depósitos.

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 empleo útil especificado.

- (1) Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico
- (2) Agitar el agente de endurecimiento (Parte B) con un mezclador mecánico.
- (3) 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

2 partes : 1 parte dor volumen

Vida útil de la mezcla

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
60 minutos	45 minutos	30 minutos	15 minutos

Pistola "Airless"

Recomendado

- Rango de boquilla 0,53-0,66 mm (21-26 milésimas)
- Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm² (2.500 p.s.i.)

Pistola Convencional (Presión del calderín)

No recomendado

Brocha

Adecuado solamente Capas en franjas y áreas pequeñas

Rodillo

Recomendado Véase Características del Producto.

Disolvente

No adecuado - **NO DILUIR**

Limpiador

International GTA822 (o 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

Limpia 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.

Interline 967

E p o x i

Características del producto

Las áreas muy picadas se deben recubrir mediante parcheo por medio de brocha para asegurar buena "humectación" de la superficie, especialmente si el sustrato está todavía húmedo.

Para aplicación a mano, el Interline 967 se debe mezclar inmediatamente antes de utilizar, limitándose la cantidad a la que se puede utilizar dentro del "pot-life" útil del producto. Aplicar una capa de Interline 967 a un espesor de película húmeda de 600-800 micras (24-32 mils) mediante pistola o rodillo a la superficie imprimada/calafateada. Colocar la manta de fibra de vidrio International en la resina y utilizar un rodillo estriado para forzar la manta de fibra de vidrio en la resina húmeda. Aplicar resina adicional y pasar el rodillo hasta que la manta de fibra de vidrio esté completamente saturada y exenta de aire atrapado. Una vez que se haya endurecido el laminado, aplicar una capa de gel no reforzado de Interline 967 a un espesor de película húmeda de 250-500 micras (10-20 mils) mediante pistola o rodillo.

No aplicar a temperaturas del acero por debajo de 10°C (50°F).

La temperatura de la superficie debe de estar siempre a un mínimo de 3°C (5°F) por encima del punto de rocío.

Las condiciones climáticas dentro del depósito deben ser controladas para mantener una humedad relativa máxima de 50% a temperaturas entre 10-15°C (50-59°F), y una humedad relativa máxima de 60% a temperaturas de 16°C (61°F) y superiores, durante la aplicación y tiempos de secado.

Después de que la última capa se haya endurecido totalmente, deberá medirse el espesor de película seca del sistema de pintado utilizando un calibrador magnético no destructivo adecuado para verificar el espesor medio del sistema total aplicado y el sistema de pintado deberá estar exento de picaduras o defectos. Deberán comprobarse los espesores de película seca superiores a 500 micras (20 mils) con la ayuda de un detector de defectos adecuado de tipo pulsátil de alto voltaje, regulado a 100 voltios por 25 micras de espesor de película seca (100 voltios por mil). Un voltaje excesivo podría producir un defecto en la película de pintado. La película endurecida deberá estar esencialmente exenta de goterones, chorretones, inclusiones u otros defectos. Todas las deficiencias y defectos deben ser corregidos. Las áreas reparadas deberán volverse a comprobar y deberán endurecerse de acuerdo con la especificación antes de poner en servicio el revestimiento acabado. Consultar los Procedimientos de Trabajo sobre Revestimientos de Depósitos de International Protective Coatings para obtener los procedimientos de reparación detallados.

No se consigue una resistencia máxima hasta que la película no se haya endurecido completamente. El endurecimiento se efectúa en función de la temperatura, humedad y espesor de la película. Normalmente, un espesor de película seca de 1,500 micras (60 mils) presenta un endurecimiento total y completo para una óptima resistencia química en 7-10 días a 25°C (77°F). Los tiempos de endurecimiento son proporcionalmente más cortos a elevadas temperaturas y más largos a temperaturas inferiores.

Los tiempos de endurecimiento variarán según el espesor de la película seca y las condiciones reinantes durante la aplicación y los tiempos de endurecimiento.

Cuando se ensaya el producto según la norma UK-PG6/23(92), Apéndice 3 y los protocolos USA-EPA Método 24, deben registrarse algunos valores de VOC debido a la presencia en; la formulación de sustancias químicas de bajo peso molecular.

El material no es adecuado para el almacenaje de materiales refinados, como por ejemplo gasolina sin plomo. Tampoco es adecuado para el almacenaje de medios acuosos a temperaturas superiores 40°C (104°F).

Este producto está recomendado para el almacenaje de crudos y productos de aceites blancos.

Compatibilidad del sistema

Las imprimaciones siguientes son adecuadas para el Interline 967:

Interline 903
Interline 982

Para otras imprimaciones/capas finales adecuadas, consúltese a International Protective Coatings.

Consúltese a International Protective Coatings para confirmar que el Interline 967 es adecuado para estar en contacto con el producto que se va a almacenar.

Interline 967

E p o x i

Información Complementaria

Para una información más detallada sobre las normas industriales, términos y abreviaturas empleados en esta Ficha Técnica consultar las siguientes secciones del manual de datos de International Protective Coatings:

Definiciones y Abreviaturas

Preparación de la superficie

Aplicación de la pintura

Rendimiento Teórico y practico

Se encuentran disponibles copias individuales de estas secciones, previa solicitud.

Procedimientos de Trabajo Recomendados para Revestimientos de Depósitos

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 desprenderá polvo y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de escape local adecuada.

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

Aviso: Este producto contiene resinas epoxídicas líquidas y poliaminas modificadas y puede producir sensibilización de la piel si no se utiliza correctamente.

Tamaño del envase	Unidad de 20 litros Base	13,33 litros en un recipiente de 20 litros
	Agente de endurecimiento	6,67 litros en un recipiente de 10 litros
	Unidad de 3 galones Base	2 galones en un recipiente de 5 galones
	Agente de endurecimiento	1 galón en un recipiente de 1 galón
Peso del producto	Ponerse en contacto con Courtaulds Coatings para la disponibilidad de otros tamaños de envase.	
	Unidad de carga no. No peligroso	
	Unidad de 20 litros	19,2 kg (42,2 lb) Base (Parte A) 10,1 kg (22,2 lb) Agente de endurecimiento (Parte B)
	Unidad de 3 galones	11,4 kg (25,3 lb) Base (Parte A) 5,2 kg (11,6 lb) Agente de endurecimiento (Parte B)
Almacenamiento	Tiempo de vida	
	18 meses como mínimo a 25°C (77°F). Sujeto a reinspección en el almacén posterior. Almacenar en condiciones secas, a la sombra y alejado de fuentes de calor e ignición.	

Observación importante:

La información contenida en estas hojas no pretende ser exhaustiva. No nos podemos hacer responsables del uso del producto para una aplicación distinta de la que está específicamente recomendada en esta hoja técnica, sin obtener previamente confirmación escrita por nuestra parte. Al no tener control sobre la calidad o condiciones del sustrato o de otros muchos factores que afectan al uso y aplicación del producto no aceptaremos ninguna responsabilidad sobre el mal comportamiento del producto a menos que lo acordemos por escrito. Rogamos inspeccionen y prueben nuestros productos antes de su empleo a fin de confirmar las características y su idoneidad. Nada en la presente información constituye una garantía, expresa o implícita. Los datos de esta hoja técnica son susceptibles de modificación en función de nuestra experiencia y nuestra política de continuo desarrollo de productos.

La empresa mantiene la política de actualizar la documentación de sus productos cada dos años, a menos que se produzcan cambios que justifiquen una actualización antes de esta fecha. El usuario es responsable de comprobar la validez de esta hoja de datos antes de utilizar el producto. Fecha de publicación: 1 de Junio de 1997

Copyright © International Paint Ltd. * e International, son marcas registradas.

International Protective Coatings

Disponibilidad Mundial

Central	Asia	Australia	Europa	Oriente Medio	Norteamérica	Sudamérica
50 George Street London W1A 2BB England	3 Neythal Road Jurong Town Singapore 628570	115 Hyde Road Yeronga Brisbane Queensland Australia	50 George Street London W1A 2BB England	PO Box 37 Dammam 31411 Saudi Arabia	6001 Antoine Drive Houston Texas 77091	Rua Gomes de Carvalho, 1356, 15° Andar, Vila Olimpia, São Paulo, S.P. CEP: 04547-005 Brazil

Tel: (44) 171 612 1400

Tel: (65) 663 3066

Tel: (61) 7 3892 8866

Tel: (44) 171 612 1410

Tel: (966) 3 842 8436

Tel: (1) 713 682 1711

Tel: (011) 3044 0344

Fax: (44) 171 612 1561

Fax: (65) 266 5287

Fax: (61) 7 3892 4287
H&S (61) 1800 807 001

Fax: (44) 171 612 1555

Fax: (966) 3 842 4361

Fax: (1) 713 684 1327

Fax: (011) 3044 0322

Oficinas Centrales: COURTAULDS COATINGS IBERIA SA Miguel Servet 203.251 08915 BADALONA (Spain)

Tel: 34.93.4601350 Fax: 34.93.460.19.10

Oficinas Comerciales: COURTAULDS COATINGS IBERIA S.A. Sir Esteve Morell Scott 17, loc 15 43480 VILASECA (Spain)

Tel: 34.977.39.41.24 Fax: 34.977.39.41.47

COURTAULDS COATINGS IBERIA S.A. Ribera de Axpe, 50 48950 Erandio (Viscaya)

Tel: 34 94 4631966 Fax: 34 94 4631482