

Epoxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Imprimación epoxi de dos componentes, curado rápido, altos sólidos, bajo VOC y capa intermedia con pigmentación anticorrosiva que contiene fosfato de zinc.

Adecuado para ser repintado en 2 horas bajo condiciones climáticas comunes. Las propiedades de manipulación rápida hacen que sea una imprimación ideal para acelerar la producción y el rendimiento.

APLICACIONES

Para usar en una gama de instalaciones industriales y activos de infraestructuras donde la construcción de la película y el secado rápido sea prioritaria.

Esta imprimación, en conjunto con otras capas de acabado aprobadas, ofrece una protección anticorrosiva óptima en varios ambientes atmosféricos.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERGARD 251HS

Color	Rojo, Gris, Amarillento
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	75% ± 2%
Espesor recomendado	75-200 micras (3-8 mils) en seco, equivalente a 100-267 micras (4-10,7 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	10 m ² /litro a (75 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 401 sq.ft./galones US a 3 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	Tiempo de secado		Intervalo de repintado con acabados recomendados	
	Seco al tacto	Seco duro	Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	2 horas	5.5 horas	4 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	60 minutos	3.5 horas	3 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	30 minutos	2.25 horas	2 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	15 minutos	60 minutos	60 minutos	Prolongado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

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 31°C (88°F); Parte B 30°C (86°F); Mezcla 31°C (88°F)		
Peso Específico	1,59 kg/l (13,3 lb/gal)		
VOC	2.02 lb/gal (243 g/lit)	EPA Método 24	
	157 g/kg	Directiva de la UE sobre emisiones solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).	

Para mas detalles ver la seccion: Caracteristicas del producto.

Epoxi

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies a pintar deberían estar limpias, secas y libres de contaminación. Antes de la aplicación de la pintura todas las superficies deberían ser evaluadas y tratadas conforme a la norma ISO 8504:2000.

Debería eliminarse el aceite o la grasa de acuerdo con SSPC-SP1 Limpieza con Disolventes.

Acero

Limpieza con chorro abrasivo a un mínimo de Sa 2½ ISO 8501-1:2007 SSPC-SP 6. Si se produjo oxidación entre el chorro y la aplicación de Intergard 251HS la superficie debería ser chorreada de nuevo hasta el estándar visual especificado. Los defectos en la superficie revelados en el proceso de limpieza con chorro deberían ser reparados, rellenados, o tratados de una manera apropiada.

Se recomienda un perfil de rugosidad de 40-75 micras (1,5-3,0 mils.)

Acero imprimado en taller

Los cordones de soldadura y las áreas dañadas deberían tratarse hasta un mínimo Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6; cuando no sea posible, se recomienda una preparación con herramienta manual según SSPC-SP11.

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	3 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil de la mezcla	5°C (41°F) 90 minutos	15°C (59°F) 60 minutos	25°C (77°F) 60 minutos	40°C (104°F) 30 minutos
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,43-0,53 mm (17-21 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 155 kg/cm ² (2204 p.s.i.)		
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Adecuado	Pistola Capuchón de aire Per Fluid Tip	DeVilbiss o Binks 704 or 765 E	
Brocha	Adecuado	Recomendado para áreas pequeñas y reparaciones, serán necesarias múltiples capas para conseguir el espesor de película seca requerido.		
Rodillo	Adecuado	Recomendado para áreas pequeñas y reparaciones, serán necesarias múltiples capas para conseguir el espesor de película seca requerido.		
Disolvente	International GTA220.	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
Limpiador	International GTA822			
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	Limpie todo el equipo inmediatamente después de usarlo con International GTA822. Una buena práctica es limpiar todo el equipo periódicamente durante el curso de la jornada laboral. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad usada, temperatura y tiempo transcurrido, incluyendo cualquier demora.			
	Todo el material sobrante y botes vacíos deberían ser tratados conforme a la regulación/legislación regional apropiada.			

Epoxi

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

El Intergard 251HS adecuado para utilizarse con sistemas en ambientes químicos donde los materiales a base de zinc pueden estar sujetos a ataque en condiciones ácidas y alcalinas.

Aplicar en buenas condiciones ambientales. La temperatura de la superficie a recubrir debe estar al menos 3°C (5°F) por encima de la temperatura del punto de rocío.

La sobre aplicación del Intergard 251HS prolongará tanto el intervalo mínimo de repintado como el tiempo para su manipulación.

Cuando se aplique Intergard 251HS a brocha o rodillo, puede ser necesario aplicar múltiples capas para adquirir el espesor de la película requerido.

En común con todos los epoxis Intergard 251HS calleará y decolorará en exposición exterior. Cuando se necesita un acabado cosmético duradero con buen brillo y retención del color, recubrir con las capas finales recomendadas.

Este producto no es adecuado para inmersión continua en agua.

También está disponible un agente de curado alternativo para mejorar las propiedades de aplicación en climas tropicales.

Cuando se utilice el agente de curado tropical se aplican los siguientes tiempos de secado e intervalos de repintado;

Temperatura	Seco al Tacto	Seco Duro	Intervalo de Repintado con capas superiores recomendadas	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	5 horas	16 horas	16 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	4 horas	6 horas	6 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	90 minutos	4 horas	4 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	45 minutos	2 horas	2 horas	Prolongado ¹

¹Ver Definiciones y Abreviaturas de International Protective Coatings.

Vida de la Mezcla

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 horas	2 horas	90 minutos	60 minutos

Nota: los valores COV (VOC) son típicos y se aportan solo como guía de referencia. Pueden estar sujetos a variación dependiendo de factores como el color y las tolerancias normales de la 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 251HS se aplica normalmente directamente sobre el acero, sin embargo, puede ser aplicado sobre las siguientes imprimaciones:

Interzinc 22

Interzinc 52

Las capas de acabado recomendadas son:

Chartek 1709
Interchar 1190
Interfine 979
Intergard 740
Interthane 870UHS*
Interzone 954

Chartek 7
Interchar 212
Intergard 345
Interseal 670HS
Interthane 990

Chartek 8E
Interfine 878
Intergard 475HS
Interthane 870
Interthane 990V*

Para otras capas de acabado posibles, consulte con International Protective Coatings.

*disponible solo en seleccionados países.

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 practico

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	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
	1 US gal	0.75 US gal	1 US gal	0.25 US gal	1 US quart
Ponerse en contacto con Akzo Nobel Industrial Paints, S.L para la disponibilidad de otros tamaños de envase.					
PESO DEL PRODUCT (TÍPICO)	Unit Size	Parte A		Parte B	
	20 litros	26.8 kg		7.1 kg	
	5 US gal	54.1 lb		13 lb	
	1 US gal	12 lb		3.5 lb	
ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	12 meses 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.

Copyright © AkzoNobel, 03/12/2018.

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

www.international-pc.com