

Epoxi de repintado rápido

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación epoxídica de óxido de hierro micáceo/fosfato de zinc, bajo VOC, elevado contenido en sólidos, de dos componentes que ofrece excelentes propiedades de protección barrera, endurecimiento a bajas temperaturas y repintado rápido.

APLICACIONES

Como imprimación para estructuras de acero destinada para uso en una amplia gama de condiciones ambientales incluyendo plataformas de alta mar, fábricas químicas y petroquímicas, edificios industriales, fábricas de papel y pasta de papel, centrales eléctricas y puentes.

Adecuado para recubrimiento en menos de 7 horas en la mayoría de las condiciones climáticas, acelerando de este modo la producción y el rendimiento total en los talleres de fabricación.

Proporciona un endurecimiento rápido incluso a las bajas temperaturas presentes a menudo en las pinturas de mantenimiento.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERCURE 200HS

Color	Arena, Gris, Rojo
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	80%
Espesor recomendado	150-200 micras (6-8 mils) en seco, equivalente a 188-250 micras (7,5-10 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	5,30 m ² /litro a (150 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 214 sq.ft./galones US a 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
5°C (41°F)	4 horas	10 horas	7 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	3 horas	6 horas	4 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	2 horas	3 horas	3 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	30 minutos	1 hora	1 hora	Prolongado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 38°C (100°F); Parte B 27°C (81°F); Mezcla 33°C (91°F)		
Peso Específico	1,67 kg/l (13,9 lb/gal)		
VOC	1.91 lb/gal (230 g/lit) 139 g/kg	EPA Método 24 Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).	

Para mas detalles ver la seccion: Caracteristicas del producto.

Epoxi de repintado rápido

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

Limpieza mediante chorro abrasivo según norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Si se produce oxidación entre la limpieza por chorro y la aplicación de Intercure 200HS, deberá limpiarse nuevamente la superficie por chorro conforme a la norma visual especificada. Los defectos de superficie puestos de manifiesto por el proceso de limpieza por chorreo, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada. Intercure 200HS es adecuado para aplicación sobre superficies limpiadas por chorro que estaban conformes inicialmente con la norma antes mencionada pero que, almacenadas en buenas condiciones de taller durante un máximo de 7-10 días, se han dejado deteriorar. La superficie puede deteriorarse conforme a la norma Sa2, pero debe estar exenta de depósitos sueltos de polvo.

Debería adquirirse un perfil afilado, angular de 50-75µm (2-3 mils).

Acero imprimado en el taller

Las juntas de soldadura y las áreas dañadas deben limpiarse por chorreo conforme a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Si la imprimación aplicada en el taller muestra un deterioro extenso o muy disperso, podría ser necesario realizar un chorreo global por barrido.

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) 150 minutos	15°C (59°F) 90 minutos	25°C (77°F) 1 hora	40°C (104°F) 20 minutos
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,45-0,58 mm (18-23 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 170 kg/cm ² (2417 p.s.i.)		
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Recomendado (se requiere dilución al 5%)	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Capuchón de aire 704 ó 765 Boquilla de líquido E		
Brocha	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 75micras (3,0 mils)		
Rodillo	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 75 micras (3,0 mils)		
Disolvente	International GTA220	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
Limpiador	International GTA220 (o GTA415)			
Paradas	No permitir que el material permanezca en las mangueras. La pistola o equipo de pulverización deberán estar vacías y limpias de materiales. Lavar completamente todo el equipo con agua limpia seguido de International GTA220. 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	Limpieza Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA220. 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 no contiene grupos isocianatos libres. Tirar el material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo con el reglamento/legislación regional apropiado.			

Epoxi de repintado rápido

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

El Intercure 200HS 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.

Deberá evitarse la sobreaplicación ya que las películas gruesas no constituirán un sustrato tan bueno para la adherencia de la capa final tras el envejecimiento como las que tienen el espesor especificado.

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

Este producto sólo se debe diluir con diluyentes International GTA220. El uso de diluyentes alternativos, particularmente los que contienen cetonas, pueden inhibir gravemente el mecanismo de endurecimiento del pintado.

A bajas temperaturas, podría ser necesario diluir el Intercure 200HS para poder llevar a cabo la aplicación por pulverización con pistola 'airless'. Normalmente, una dilución del 2% (por volumen) con International GTA220 será satisfactoria para este fin.

El Intercure 200HS es capaz de endurecerse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F). Sin embargo, este producto no debe aplicarse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F) cuando existe la posibilidad de formación de hielo sobre el sustrato.

Este producto no está disponible en tonos claros y pastel debido a su tendencia a decolorarse rápidamente. Además, en común con todas las resinas epoxídicas, el Intercure 200HS calerará al exponerse al exterior. Sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento anticorrosivo.

Intercure 200HS puede también ser usado como imprimación para sustratos distintos del acero chorreado, por ejemplo acero inoxidable, aleaciones, etc. Consulte a International Protective Coatings para más detalles.

Intercure 200HS puede ser usado como imprimación en sustratos distintos del acero chorreado, p.e. acero inoxidable, aleaciones, etc. Para más información consulte a International Protective Coatings.

La adherencia medida absoluta de las capas finales al Intercure 200HS envejecido es inferior a la del material nuevo; sin embargo, es adecuada para el uso final especificado.

La sobreaplicación de Intercure 200HS prolongará los intervalos de repintado y manipulación mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

Una sobreaplicación excesiva del material sobre áreas como, por ejemplo, soldaduras mal preparadas, podría producir fisuración por esfuerzos latentes a largo plazo y, por consiguiente, el fallo prematuro.

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

El Intercure 200HS se aplica normalmente a acero preparado adecuadamente, por ej. limpiado mediante chorro. Sin embargo, si fuese necesario, se puede aplicar sobre imprimaciones de prefabricación aplicadas sobre el chorro. Consultar a International Protective Coatings para mayor información.

Capas finales/intermedias recomendadas:

Intercure 420HS	Interfine 629HS
Interfine 878	Interfine 979
Intergard 345	Intergard 475HS
Intergard 410	Intergard 740
Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 990	Interzone 1000
Interzone 505	Interzone 954

Para otras capas finales/intermedias adecuadas, consultar a International Protective Coatings.

Epoxi de repintado rápido

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
	4 US gal	3 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	Unit Size	Parte A	Parte B
		20 litros	30.5 kg
4 US gal	47.3 lb	8.1 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 en 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, 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