

Epoxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Imprimación anticorrosiva epoxi, de dos componentes.

APLICACIONES

Para uso sobre superficies preparadas adecuadamente en nuevas construcciones y como imprimación de mantenimiento industrial para una amplia gama de sistemas de recubrimiento anticorrosivo para uso en las industrias petrolífera, petroquímica, química, papelera y de puentes.

Las propiedades de secado y manipulación rápidas, junto con su prolongada repintabilidad, convierten a este producto en una imprimación excelente para aplicación en fábrica antes de la aplicación del sistema completo en el lugar de instalación. El Intergard 291 proporciona buena resistencia a la abrasión, lo cual reduce al mínimo el daño mecánico en tránsito entre la fábrica y el lugar de instalación.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERGARD 291

Color	Amarillento, Gris, Óxido rojo, Blanco
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	53%
Espesor recomendado	50-75 micras (2-3 mils) en seco, equivalente a 94-142 micras (3,8-5,7 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	7,10 m ² /litro a (75 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 283 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	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado con acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	5 horas	24 horas	24 horas	12 meses ¹
15°C (59°F)	3 horas	12 horas	16 horas	12 meses ¹
25°C (77°F)	1 hora	4 horas	12 horas	12 meses ¹
40°C (104°F)	30 minutos	3 horas	8 horas	12 meses ¹

¹ Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 23°C (73°F); Parte B 23°C (73°F); Mezcla 23°C (73°F)		
Peso Específico	1,32 kg/l (11,0 lb/gal)		
VOC	362 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

Limpieza por chorreado de abrasivos según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Si se ha producido oxidación entre el chorreado y la aplicación de Intergard 291, la superficie debería ser chorreada de nuevo hasta alcanzar el estándar visual especificado.

Los defectos de la superficie revelados por el proceso de limpieza por chorreado deberían ser nivelados, rellenados o tratados adecuadamente.

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	4 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil de la mezcla	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	10 horas	8 horas	6 horas	2 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 155 kg/cm ² (2204 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	Normalmente, se pueden obtener 40-50 micras (1,6-2,0 mils)		
Rodillo	Adecuado	Normalmente, se pueden obtener 40-50 micras (1,6-2,0 mils)		
Disolvente	International GTA220 (o GTA415)	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
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	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

El Intergard 291 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.

El intervalo de repintado máximo dependerá de la integridad de la película expuesta. Una película de 75 micras (3 mils) de espesor podrá recubrirse normalmente tras 6-12 meses de exposición, siempre que sea limpiada adecuadamente y se hayan reparado las áreas de daño mecánico.

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. Cuando se utiliza como imprimación de mantenimiento de chorro, evítese la sobreaplicación ya que las películas gruesas podrían sufrir cuarteado de la película cohesiva si capas subsiguientes son también sobreaplicadas.

La sobreaplicación de Intergard 291 prolongará los intervalos de repintado y manipulación mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

Cuando se aplica el Intergard 291 con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar capas múltiples para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

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).

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

Al igual que todas las resinas epoxi, el Intergard 291 calleará y decolorará al exponerse a la intemperie. Sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento anticorrosivo.

Este producto no es adecuado para inmersión continua en agua.

Cuando se necesita un acabado cosmético duradero con buen brillo y retención del color, recubrir con las capas finales recomendadas.

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.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

El Intergard 291 está diseñado para aplicación a acero preparado correctamente. Sin embargo, es posible también aplicarlo sobre imprimaciones de prefabricación aprobadas. Para obtener mayor información sobre esta aplicación, consúltese a International Protective Coatings.

Se recomiendan las siguientes imprimaciones para el Intergard 291:

InterH2O 280
Interzinc 12 (podría requerirse una capa de neblina)*
Interzinc 22 (podría requerirse una capa de neblina)*
Interzinc 42
Interzinc 52
Interzinc 315

Se recomiendan las siguientes capas finales para el Intergard 291:

Intercryl 530	InterH2O 735
Intercure 420	Intergard 740
Interfine 629HS	Interplus 770
Intergard 291	Interplus 880
InterH2O 401	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990

Se encuentran disponibles también capas finales alternativas, consúltese 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 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	16 litros	20 litros	4 litros	5 litros
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	24.6 kg		4.2 kg	
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