

## Epoxi de recubrimiento rápido rico en zinc

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación epóxica bicomponente rica en zinc metálico, de baja emisión de VOC y muy sólida formulada con tecnología propia de polímeros, la cual ofrece un curado y recubrimiento rápidos incluso en condiciones de bajas temperaturas.

Interzinc 315 utiliza polvo de zinc conforme con los requerimientos de la norma ASTM D520 Tipo II como estándar mínimo.

### APLICACIONES

Como imprimación rica en zinc para formar parte de un sistema de recubrimiento para ofrecer protección anticorrosiva a sustratos de acero, para su uso en diferentes situaciones industriales incluyendo estructuras marítimas, plantas petroquímicas y químicas, refinerías, plantas de celulosa y papel, y puentes.

Las propiedades de curado rápido y revestimiento de Interzinc 315 ofrecen flexibilidad de producción, lo que hace que este producto sea apto para nuevas construcciones y como recubrimiento de mantenimiento.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 315

<b>Color</b>	Azul, Gris
<b>Aspecto</b>	Mate
<b>Sólidos en volumen</b>	69%
<b>Espesor recomendado</b>	50-75 micras (2-3 mils) en seco, equivalente a 72-109 micras (2,9-4,4 mils) en húmedo
<b>Rendimiento teórico</b>	13,80 m <sup>2</sup> /litro a (50 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 553 sq.ft./galones US a 2 mils con los sólidos en volumen establecidos
<b>Rendimiento práctico</b>	Considérense los factores de pérdidas apropiados
<b>Método de Aplicación</b>	Pistola "airless", Pistola de aire, Brocha

#### Tiempo de secado

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado con acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	30 minutos	5 horas	4 horas	Prolongado <sup>1</sup>
15°C (59°F)	20 minutos	3 horas	3 horas	Prolongado <sup>1</sup>
25°C (77°F)	15 minutos	2 horas	2 horas	Prolongado <sup>1</sup>
40°C (104°F)	10 minutos	1 hora	1 hora	Prolongado <sup>1</sup>

<sup>1</sup> 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

<b>Punto de inflamación (Típico)</b>	Parte A 27°C (81°F); Parte B 26°C (79°F); Mezcla 27°C (81°F)
<b>Peso Específico</b>	3,16 kg/l (26,4 lb/gal)
<b>VOC</b>	2.79 lb/gal (335 g/lit) EPA Método 24 103 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 de recubrimiento rápido rico en zinc

### 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 Interzinc 315, 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.

Se recomienda un perfil angular de rugosidad de 50-75 micras (2-3 mils).

#### Acero imprimado en taller

Interzinc 315 es apto para ser aplicado sobre estructuras de acero recién recubiertas con imprimaciones de prefabricación de silicato de zinc.

Si la imprimación de prefabricación se ha aplicado sobre superficies chorreadas, con abrasivo esférico (shot), será necesario un chorreo total con abrasivo angular (grit) antes de aplicar Interzinc 315. Si la imprimación de prefabricación de zinc muestra descomposiciones extensas o muy dispersas, puede que sea necesario aplicar un chorreo de arena de abrasivos global. Otros tipos de imprimaciones de prefabricación no son aptas como recubrimiento y requerirán la completa eliminación mediante limpieza por chorreo con abrasivo angular.

Las soldaduras y las áreas dañadas deberían limpiarse por chorreo de arena según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC SP6.

### APLICACIÓN

<b>Mezcla</b>	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.			
	Para materiales en tres paquetes, consultar las características del producto.			
<b>Relación de mezcla</b>	4 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
<b>Vida útil de la mezcla</b>	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	6 horas	3 horas	2 horas	1 hora
<b>Pistola "airless"</b>	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 141 kg/cm² (2005 p.s.i.)		
<b>Pistola Convencional (Presión del calderín)</b>	Adecuado - Areas pequeñas solamente			
<b>Brocha</b>	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 40-50 micras (1,6-2,0 mils)		
<b>Rodillo</b>	No recomendado			
<b>Disolvente</b>	International GTA220 (o International GTA415)	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
<b>Limpiador</b>	International GTA822 (o International GTA415)			
<b>Paradas</b>	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.			
<b>Limpieza</b>	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 de recubrimiento rápido rico en zinc

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Debido a la gran solidez y al elevado contenido de zinc de este recubrimiento, en algunos países es necesario suministrarlo como un material en 3 paquetes para así cumplir los requisitos de transporte y envío. La pintura mezclada y la película en seco logradas a partir de los materiales 2 y 3 son idénticas en propiedades de aplicación y rendimiento.

A continuación se incluye la información sobre la mezcla del material en 3 paquetes:-

El material se suministra en tres contenedores como una unidad. Mezcle siempre una unidad completa en las proporciones indicadas. Una vez la unidad ha sido mezclada, debe ser utilizada dentro del tiempo útil de aplicación.

- (1) Agite la base (Parte A) y luego combine todos los contenidos de la base (Parte A) y el agente curador (Parte B) y mézclelos bien con un agitador eléctrico.
- (2) El componente en polvo (Parte C) debería añadirse lentamente a la mezcla de la Parte A y la Parte B sin dejar de remover con un agitador eléctrico.
- (3) El material debería ser tamizado antes de su aplicación y debería agitarse constantemente durante la pulverización.

Interzinc 315 se puede aplicar en espesores de película seca de entre 50 micras (2 mils) y 150 micras (6 mils). Se debería prestar especial atención para evitar aplicaciones de más de 150 micras (6 mils).

Evite la sobreaplicación del producto ya que podría resultar en un fallo de la cohesión de la película con posteriores grandes espesores, y evite también la pulverización en seco, que podría provocar la formación de poros en las capas posteriores. La sobreaplicación también resultará en un curado más lento y en tiempos de manipulación y recubrimiento más largos.

Este producto sólo se debe diluir con disolventes International GTA. El uso de otros disolventes en, particular los que contienen cetonas, pueden inhibir gravemente el mecanismo de endurecimiento del pintado.

Interzinc 315 no suele estar recomendado para su uso en condiciones sumergidas. Para más información sobre esta situación, consultar a International Protective Coatings.

### Endurecimiento a bajas temperaturas

El Interzinc 315 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.

Para más información sobre los tiempos de curado y de repintabilidad, contactar con International Protective Coatings.

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

Este producto cuenta con las siguientes aprobaciones de especificación:

- SSPC Especificación de pintura nº 20, Tipo II
- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- ASTM A490 Clase B Coeficiente de deslizamiento

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

Interzinc 315 está diseñado para ser utilizado sobre acero correctamente preparado mediante chorro con abrasivo angular, pero se puede aplicar sobre imprimaciones de prefabricación aprobadas.

Las capas de acabado recomendadas son:

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

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

## Epoxi de recubrimiento rápido rico en zinc

### INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Si desea más información sobre estándares industriales, términos o abreviaturas empleados en esta ficha técnica, visite [www.international-pc.com](http://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 oxígeno 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 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.

TAMAÑO DEL ENVASE	Unit Size	Parte A		Parte B		Parte C	
		Vol	Pack	Vol	Pack	Vol	Pack
	10 litros	8 litros	10 litros	2 litros	2.5 litros	-	-
	4 US gal	1.77 US gal	5 US gal	0.8 US gal	1 US gal	1.43 US gal	3 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		Parte C	
	10 litros	31.4 kg		2.2 kg		0 kg	
	4 US gal	24.2 lb		5.5 lb		88.4 lb	
ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	6 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](http://www.international-marine.com) o [www.international-pc.com](http://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](http://www.international-pc.com)