

Epóxico

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Un primario epóxico de retención, de dos componentes.

USOS

Como primario de retención de limpieza a chorro, para la protección temporal de acero recién limpiado durante la aplicación de recubrimiento interior de tanques.

Como primario versátil para maximizar el efecto de deshumidificación utilizado durante el recubrimiento de interiores de tanques.

Como primario para tanques totalmente compatible que mantiene el rendimiento óptimo del recubrimiento aplicado al depósito.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERLINE 982

Color	Amarillo pálido
Apariencia	No aplica
Sólidos en volumen	30%
Espesor recomendado	15-40 micras (0.6-1.6 mils) en seco, equivalente a 50-133 micras (2-5.3 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	12 m ² /litro a un EPS de 25 micras y sólidos en volumen establecidos 481 ft ² /US galón a un EPS de 1 mils y sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Aspersión sin aire, Pistola de aspersión Convencional, Brocha, Rodillo
Tiempo de secado	

Intervalo de repintado entre capas

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	45 minutos	5 horas	24 horas	28 días ¹
15°C (59°F)	30 minutos	3 horas	24 horas	28 días ¹
25°C (77°F)	20 minutos	90 minutos	24 horas	28 días ¹
40°C (104°F)	10 minutos	30 minutos	16 horas	28 días ¹

¹ El intervalo de recubrimiento máximo variará de acuerdo con el sistema de capa final y los productos a almacenar. Favor de consultar a International Protective Coatings para mayor detalle.

DATOS REGULATORIOS

Punto de inflamación (típico)	Parte A 21°C (70°F); Parte B 23°C (73°F); Mezcla 21°C (70°F)		
Peso Específico	1.24 kg/l (10.3 lb/gal)		
VOC	5.04 lb/gal (605 g/l) 488 g/kg	EPA Método 24	Directiva de Emisiones de Solventes de la UE (Directiva 1999/13/EC del Consejo).

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

Epóxico

PREPARACION DE SUPERFICIE

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Antes de la aplicación de pintura, todas las superficies deben evaluarse y tratarse de acuerdo a la norma ISO 8504:2000.

Donde sea necesario, eliminar las salpicaduras de soldadura y esmerilar los filos, bordes y cordones de soldadura. La grasa y aceite deben ser removidos de acuerdo a SSPC SP1 limpieza por solventes.

El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con el procedimiento SSPC-SP1 de limpieza con disolvente.

Limpieza con chorro abrasivo

Limpiar con chorro abrasivo conforme a la norma SSPC-SP10 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si se produce oxidación entre la limpieza con chorro abrasivo y la aplicación del Interline 982, deberá limpiarse nuevamente la superficie con chorro abrasivo conforme al estándar y norma visual especificada.

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

Sistemas de película delgada

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

Sistemas para servicio pesado y sistemas reforzados con fibra de vidrio

Se recomienda un perfil de superficie angular afilado de 75-100 micras (1.2-2 mils).

Este producto NO está recomendado sobre acero preparado a mano.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Mezcla	Interline 982 deberá aplicarse conforme a los Procedimientos de Trabajo de International Protective Coatings detallados para la aplicación de Recubrimiento Interior de Tanques.			
	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 curante (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.		
Relación de mezcla	8.2 parte(s) : 1 parte(s) por volumen			
Vida útil (mezcla)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	10 horas	8 horas	6 horas	3 horas
Aspersión sin aire	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.43-0.53 mm (17-21 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla de aspersión no inferior a 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.)		
Aspersión convencional	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Tobera de aire 704 ó 765 Boquilla de fluido E		
Brocha	Adecuado - Solo Areas pequeñas	Típicamente, se pueden obtener 15-25 micras (0.6-1.0 mils)		
Rodillo	Adecuado - Solo Areas pequeñas	Típicamente, se pueden obtener 15-25 micras (0.6-1.0 mils)		
Disolvente	International GTA220 (o International GTA415)	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
Limpiador	International GTA822 o International GTA415			
Paros de trabajo	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de aplicación. Lavar completamente todo el equipo con International GTA415. Liberar la presión de la manguera del material y lavar completamente el conducto de líquido y la pistola de aspersión con International GTA415. No dar presión al equipo hasta que no esté preparado para reanudar las operaciones de aspersión. Asegurarse de cumplir con los límites del tiempo de empleo útil.			
Limpieza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su uso con International GTA822. Se recomienda lavar periódicamente el equipo de aplicación durante la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad de producto aplicado, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo los retrasos.			
	Disponer del material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo al reglamento/Legislación regional apropiado.			

Interline® 982

Epóxico



Epóxico

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

El Interline 982 puede mantener una limpieza a chorro de abrasivo hasta por 28 días en el ambiente semiprotectido del interior de un tanque. Si hay humedad presente sobre la superficie, se producirá oxidación y será necesario efectuar una nueva limpieza por chorro de abrasivo.

Las áreas corroídas deben de recubrirse mediante una capa de retoque con brocha para asegurar una buena penetración y "humectación" en la superficie.

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

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

Este producto no curará adecuadamente por debajo de 5°C (41°F), para obtener un rendimiento máximo, las temperaturas ambientales para el curado deben ser por arriba de 10°C (50°F).

Si se aplica el Interline 982 en espacios restringidos, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

La exposición a temperaturas inaceptablemente bajas o altas humedades durante, o inmediatamente después de la aplicación podría producir un curado incompleto y contaminación superficial que podría perjudicar la adherencia entre capas subsiguientes.

Espesor de película seca por encima de 1.6 mils (40 micras) y por debajo de 0,6 mils (15 micras). El espesor de la película seca podría afectar adversamente el aspecto y rendimiento.

Para los sistemas de servicio pesado y los sistemas reforzados con fibra de vidrio, deben evitarse los espesores de película excesivos, debiéndose especificar 15-25 micras (0.6-1.0 mil) si fuese necesario aplicar un primario. Para conseguir este espesor de película seca, el Interline 982 debe ser diluido a un máximo del 25%.

La sobreaplicación de Interline 982 extenderá los tiempos entre capas y tiempos de manejo mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

Este producto posee las siguientes aprobaciones de especificación:

- BS6920 Water Fittings & Byelaws Scheme como el primario para el Interline 925.

Nota: Los valores de VOC son típicos y se mencionan únicamente como referencia. Dichos valores pueden variar dependiendo de factores tales como diferencias en color y tolerancias normales de manufactura.

Los aditivos reactivos de bajo peso molecular, los cuales formarán parte de la película durante las condiciones normales de curado al ambiente, también afectarán los valores determinados de VOC usando el método 24 de la Agencia de Protección Ambiental (EPA por sus siglas en inglés).

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Se recomiendan los siguientes acabados para el Interline 982:

Interline 850	Interline 983
Interline 921	Interline 984
Interline 925	Interline 985

Consúltese a International Protective Coatings para confirmar que el Interline 982 es adecuado para estar en contacto con el producto que se va a almacenar.