

Epoxi - Zinc

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Imprimación metálica de zinc, de dos componentes.

APLICACIONES Imprimación de zinc para aplicación como parte de un sistema de recubrimiento para estructuras en entornos agresivos en una amplia gama de industrias, incluyendo plataformas de alta mar, fábricas petroquímicas, fábricas de pasta de papel, puentes y centrales eléctricas. El Interzinc 42 se ha diseñado para uso en situaciones de mantenimiento y como imprimación para nuevas construcciones.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 42

Color	Rojo, Gris, Verde
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	55%
Espesor recomendado	50-75 micras (2-3 mils) en seco, equivalente a 91-136 micras (3,6-5,4 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	7,30 m ² /litro a (75 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 294 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)	90 minutos	5 horas	4 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	60 minutos	4 horas	3 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	45 minutos	150 minutos	2 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	30 minutos	90 minutos	90 minutos	Prolongado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 31°C (88°F); Parte B 32°C (90°F); Mezcla 32°C (90°F)	
Peso Específico	1,94 kg/l (16,2 lb/gal)	
VOC	3.43 lb/gal (412 g/lit) 226 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: Características del producto.

Epoxi - Zinc

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.

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 42, 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 de rugosidad de 40-75 micras (1,5-3,0 mils.)

Acero imprimado en taller

Interzinc 42 es adecuado para aplicación a estructuras de acero recién recubiertas con imprimaciones de taller a base de silicato de zinc.

Si la imprimación de taller a base de zinc muestra un desgaste extenso o muy disperso, o productos de corrosión de zinc excesivos, será necesario realizar un chorreo global por barrido. Otros tipos de imprimaciones de taller no son adecuadas para recubrimiento y requerirán una eliminación completa mediante limpieza por chorreo abrasivo.

Las juntas de soldadura y las áreas dañadas deben limpiarse por chorreo conforme a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

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) 24 horas	15°C (59°F) 16 horas	25°C (77°F) 10 horas	40°C (104°F) 5 horas
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 162 kg/cm ² (2304 p.s.i.)		
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Recomendado	Pistola Capuchón de aire Boquilla de líquido	DeVilbiss MBC o JGA 704 ó 765 E	
Brocha	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 50micras (2,0 mils)		
Rodillo	No recomendado			
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	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 - Zinc

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

A fin de asegurar buen rendimiento anticorrosivo, es importante conseguir un espesor de película seca mínimo del Interzinc 42 de 50 micras (2 mils). El espesor de película del Interzinc 42 aplicado debe ser compatible con el perfil de chorro obtenido durante la preparación de la superficie. No se debe aplicar un bajo espesor de película sobre perfiles de chorro rugosos.

Se debería prestar especial atención para evitar la aplicación de espesores de película seca de más de 150 micras (6 mils).

Debe tenerse cuidado en no sobrepasar el espesor recomendado ya que podría verse perjudicada su adherencia y evitar la pulverización en seco que podría llevar a la formación de pequeños cráteres en las capas subsiguientes.

La sobreaplicación de Interzinc 42 prolongará los intervalos de repintado y manipulación mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

Cuando se permite que Interzinc 42 cure antes de aplicar la capa de acabado, asegúrese de que todas las sales de zinc han sido eliminadas antes de aplicar la pintura y utilice únicamente materiales recomendados.

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

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).

Interzinc 42 no suele estar recomendado para su uso en condiciones sumergidas. Para más información sobre esta situación, consultar a International Protective Coatings.

Un agente de curado para bajas temperaturas esta disponible para su uso en Australasia. Para más información, consultar a International Protective Coatings.

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 Interzinc 42 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.

Las capas de acabado recomendadas son:

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

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

Epoxi - Zinc

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 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 oxicrote 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
	10 litros	8 litros	10 litros	2 litros	2.5 litros
	5 US gal	4 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
		10 litros	19.6 kg
5 US gal	78.7 lb	8.4 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 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