

## Epóxico Modificado

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO** Una capa de barrera epoxi tolerante a la superficie, con alto contenido de sólidos y bajo contenido de COV, reforzada con escamas de vidrio laminar de alta relación de aspecto resistente a los productos químicos para mejorar la durabilidad, la abrasión y la protección contra la corrosión con un excelente rendimiento de desprendimiento catódico.

## USOS

Para la protección de estructuras de acero en áreas donde se requiere una alta resistencia a la abrasión y la corrosión, incluidas las zonas de salpicaduras y áreas submarinas de estructuras costa fuera, embarcaderos, cubiertas, puentes, plantas químicas, plantas de celulosa y papel, plantas de tratamiento de agua y tuberías enterradas.

Excelente resistencia al desprendimiento catódico, ofrece una buena compatibilidad con sistemas tanto de ánodo de sacrificio como de corrientes impresas, lo que hace que Interzone 954GF sea especialmente adecuado para la protección a largo plazo de las estructuras submarinas. Se puede utilizar como parte de un sistema de cubierta anti-deslizante en conjunto con el agregado apropiado.

## INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZONE 954GF

|                             |  |
|-----------------------------|--|
| <b>Color</b>                | Gama limitada de colores disponible  |
| <b>Apariencia</b>           | Semibrillante  |
| <b>Sólidos en volumen</b>   | 85% ± 2% (ISO 3233:1998)   |
| <b>Espesor recomendado</b>  | 200-500 micras (8-20 mils) en seco, equivalente a 235-588 micras (9.4-23.5 mils) en húmedo   |
| <b>Rendimiento teórico</b>  | 1.70 m <sup>2</sup> /litro a un EPS (espesor de película seca) de 500 micras y sólidos en volumen establecidos<br>68 ft <sup>2</sup> /US galón a un EPS de 20 mils y sólidos en volumen establecidos |
| <b>Rendimiento práctico</b> | Considere los factores de pérdida apropiados   |
| <b>Método de aplicación</b> | Aspersión sin aire, Pistola de aspersión Convencional, Brocha, Rodillo   |
| <b>Tiempo de secado</b>     |  |

| Temperatura  | Secado al tacto | Secado duro | Intervalo de repintado entre capas |         |
|--------------|-----------------|-------------|------------------------------------|---------|
|              |                 |             | Mínimo                             | Máximo  |
| -5°C (23°F)  | 22 horas        | 48 horas    | 48 horas                           | 21 días |
| 5°C (41°F)   | 21 horas        | 40 horas    | 40 horas                           | 21 días |
| 10°C (50°F)  | 14 horas        | 16 horas    | 16 horas                           | 21 días |
| 25°C (77°F)  | 3.5 horas       | 5.5 horas   | 5.5 horas                          | 21 días |
| 40°C (104°F) | 90 minutos      | 3 horas     | 3 horas                            | 21 días |

## DATOS REGULATORIOS

|                                      |  |   |  |
|--------------------------------------|--|---|--|
| <b>Punto de inflamación (típico)</b> | Parte A 37°C (99°F); Parte B 37°C (99°F); Mezcla 37°C (99°F) |   |  |
| <b>Peso Específico</b>               | 1.56 kg/l (13.0 lb/gal)                                      |   |  |
| <b>VOC</b>                           | 1.87 lb/gal (225 g/l)  | Método 24 de la EPA   |  |
|                                      | 145 g/kg   | Directiva de Emisión de Solventes de la UE (Directiva del Consejo 1999/13/EC) |  |

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

## Epóxico Modificado

### PREPARACION DE SUPERFICIE

El desempeño de este producto dependerá del grado de la preparación de la superficie. La superficie a ser recubierta deberá estar limpia y libre de contaminación. Anterior a la aplicación de pintura, todas las superficies deberán ser evaluadas y tratadas conforme a ISO 8504:2000.

El polvo acumulado y las sales solubles deberán ser eliminadas. Un cepillado con cerdas secas por lo general será adecuado para polvo acumulado. Las sales solubles deberán ser eliminadas mediante un lavado con agua fresca.

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

#### Limpieza con chorro abrasivo

Para un rendimiento óptimo, limpie con chorro abrasivo a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Si se ha producido oxidación entre el chorreado y la aplicación de Interzone 954GF, la superficie debe volver a chorrear hasta el estándar visual especificado.

Los defectos de la superficie revelados por el proceso de limpieza por chorreado deben rectificarse, rellenarse o tratarse de manera adecuada. Se recomienda un perfil de anclaje de 50-75 micras (2-3 mils).

#### Preparación mediante herramienta manual o mecánica

Limpieza manual o mecánica, a un estándar mínimo según St 3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC – SP 3, solo para uso atmosférico.

Nota: Toda cascarilla debe ser removida y las áreas que no puedan ser preparadas adecuadamente por medio de pistola de agujas o escareadoras deberán ser preparadas con chorro abrasivo en zonas a un estándar mínimo según Sa 2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC – SP 6, solo para uso atmosférico.

#### Limpieza por chorro de agua a ultra alta presión / Limpieza por chorro abrasivo húmedo :

Se puede aplicar a superficies preparadas para Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC SP6 que se han oxidado rápidamente hasta un grado no peor que HB2M [consulte las Normas de International sobre limpieza con chorro de agua a ultra alta presión ('Hydroblasting')] o Grado SB2M [consulte las Normas de International de limpieza con lodo ('Slurry')]. También es posible aplicarlo sobre superficies húmedas en algunas circunstancias. Puede obtener más información consultando a International Protective Coatings.

#### Recubrimientos envejecidos

Interzone 954GF es apropiado para recubrir algunos recubrimientos envejecidos intactos y sanos. Para garantizar la compatibilidad, se requiere la aplicación y evaluación de un parche de prueba.

### CONDICIONES DE 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.<br>(1) Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico.<br>(2) Combinar todo el contenido del Agente de cura (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico. |  |                                 |                            |
| <b>Relación de mezcla</b>     | 4 parte(s) : 1 parte(s) en volumen   |  |                                 |                            |
| <b>Vida útil (mezcla)</b>     | 10°C (50°F)<br>2 horas   | 15°C (59°F)<br>60 minutos  | 25°C (77°F)<br>45 minutos       | 40°C (104°F)<br>20 minutos |
| <b>Aspersión sin aire</b>     | Recomendado  | Tamaño de boquilla 0.48-0.66 mm (19-26 milésimas)<br>Presión total del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.)  |                                 |                            |
| <b>Aspersión convencional</b> | Recomendado  | Pistola<br>Tobera<br>Boquilla  | DeVilbiss MBC o JGA<br>62<br>AC |                            |
| <b>Brocha</b>                 | Adecuado   | Típicamente, se pueden obtener 100-150 micras (4.0-6.0 mils)   |                                 |                            |
| <b>Rodillo</b>                | Adecuado   | Típicamente, se pueden obtener 75-125 micras (3.0-5.0 mils)  |                                 |                            |
| <b>Disolvente</b>             | International GTA007<br>Adelgazamiento máximo recomendado 5%   | Normalmente no se requiere adelgazamiento. Consulte al representante local para obtener asesoramiento durante la aplicación en condiciones extremas. No adelgace más de lo permitido por la legislación ambiental local. |                                 |                            |
| <b>Limpiador</b>              | International GTA822 (o International GTA415)  | La elección del agente de limpieza debe estar sujeta a la legislación local. Consulte a su representante local para obtener más información.   |                                 |                            |
| <b>Paros de trabajo</b>       | No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de aplicación. Lavar completamente todo el equipo con International GTA822/GTA415. Una vez que se hayan mezclado las unidades de pintura, no volver a sellarlas. Se recomienda que tras paradas prolongadas, el trabajo se reanude con unidades recién mezcladas.  |  |                                 |                            |
| <b>Limpieza</b>               | Limpiar todo el equipo inmediatamente después de usarlo con International GTA822 o International GTA415. Es una buena práctica de trabajo, enjuagar periódicamente el equipo de aspersión durante el transcurso del día. La frecuencia de limpieza dependerá de la cantidad aplicada, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo cualquier retraso.   |  |                                 |                            |

# Interzone® 954GF

**Epóxico Modificado**



Todo el material excedente y contenedores vacíos deben desecharse de acuerdo con la legislación regional apropiada.

## Epóxico Modificado

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

La construcción máxima de la película en una capa se obtiene mejor mediante aspersión airless. Cuando se aplica por otros métodos, es difícil lograr la construcción requerida de la película. Las temperaturas bajas o altas pueden requerir técnicas de aplicación específicas para lograr la máxima construcción de película.

Cuando se aplica el Interzone 954GF con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar múltiples capas para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

La temperatura de superficie debe estar siempre a 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío. No aplicar en temperaturas del acero inferiores a 4°C (39°F).

Si se aplica el Interzone 954GF en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

En casos especiales en donde se requiere recubrir y el curado ha sido a bajas temperaturas y humedades relativamente altas, asegúrese de que no haya florecimientos de amina presentes antes de la aplicación de los acabados subsecuentes.

La condensación que ocurra durante o inmediatamente después de la aplicación puede dar como resultado un acabado mate y una película inferior. La exposición prematura al agua estancada causará un cambio de color, especialmente en colores oscuros.

Al igual que todos los epóxicos, Interzone 954GF calentará y se decolorará en exposición al exterior.

Cuando se necesite un acabado cosmético duradero con buena retención de color y brillo es requerido recubrir con los acabados que sean recomendados.

Cuando se aplica entre mareas en embarcaderos, pilotes, etc., Interzone 954GF puede sumergirse después de 2 horas. Esto llevará al blanqueamiento de colores oscuros, pero no afectará el desempeño anticorrosivo definitivo.

Interzone 954GF se puede utilizar como un sistema antideslizante de cubiertas mediante la modificación con adición del agregado GPA900 o GMA132. Los espesores típicos estarán entre 750-1,000 micrones (30-40 mils). La aplicación preferida es mediante una adecuada pistola de tolva de boquilla grande (por ejemplo, Sagola 429 o pistola de textura de aire equipada con una boquilla de 5-10 mm). La llana o el rodillo se pueden utilizar para áreas pequeñas. Alternativamente, se puede utilizar un método de aplicación por vaciado. Consulte a International Protective Coatings para más detalles.

Este producto es compatible con los sistemas de protección catódica por ánodos de sacrificio y por corrientes impresas.

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

Interzone 954GF generalmente se aplicará al acero desnudo preparado por chorro abrasivo seco, chorro abrasivo húmedo o hidroblasting a ultra alta presión.

Se recomiendan los siguientes primarios para el Interzone 954GF:

|                 |                                       |
|-----------------|---------------------------------------|
| Intercure 200   | Intergard 269 (para uso bajo el agua) |
| Intercure 200HS | Interline 982 (para uso bajo el agua) |
| Intergard 251   | Interzinc 315                         |
| Interzinc 52    | Interzone 1000                        |

Se recomiendan los siguientes acabados para el Interzone 954GF:

Intergard 740  
Interthane 870  
Interthane 990  
Interzone 954  
Interzone 954GF