

## Epoxi de repintado rápido

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Recubrimiento epoxídico de óxido de hierro micáceo de dos componentes, elevado contenido en sólidos y bajo VOC formulado sobre tecnología de polímeros patentada que proporciona endurecimiento y pintado rápidos incluso en condiciones de bajas temperaturas.

### APLICACIONES

Como capa intermedia de gran espesor para proporcionar excelente protección barrera como parte de un sistema de alto rendimiento. Adecuado para utilizarse en entornos agresivos incluyendo, plataformas de alta mar, puentes, fábricas químicas y petroquímicas, centrales eléctricas, fábricas de pasta papelera y papel y edificios industriales.

Se puede utilizar como capa barrera aplicado directamente al acero cuando el entorno no es agresivo.

La incorporación de un pigmento de óxido de hierro micáceo mio- aumenta a la vez el efecto de barrera y mejora las propiedades de pintado a largo plazo del sistema, convirtiéndolo en el material ideal para aplicación en el taller de fabricación, antes de su embarque, y aplicación del pintado final en el lugar de instalación.

Las propiedades de endurecimiento y pintado rápidos del Intercure 420 proporcionan adaptabilidad de producción, haciendo que este producto sea adecuado para utilizarse en nuevas construcciones y en el lugar de instalación como pintado de mantenimiento.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERCURE 420

<b>Color</b>	MIO natural, Gris plateado, Gris claro
<b>Aspecto</b>	Mate
<b>Sólidos en volumen</b>	70%
<b>Espesor recomendado</b>	100-150 micras (4-6 mils) en seco, equivalente a 143-214 micras (5,7-8,6 mils) en húmedo
<b>Rendimiento teórico</b>	5,60 m <sup>2</sup> /litro a (125 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 225 sq.ft./galones US a 5 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, Rodillo
<b>Tiempo de secado</b>	

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado con acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	75 minutos	7 horas	5 horas	Prolongado <sup>1</sup>
15°C (59°F)	50 minutos	4 horas	3 horas	Prolongado <sup>1</sup>
25°C (77°F)	40 minutos	2 horas	2 horas	Prolongado <sup>1</sup>
40°C (104°F)	30 minutos	1 hora	1 hora	Prolongado <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

### DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

<b>Punto de inflamación (Típico)</b>	Parte A 29°C (84°F); Parte B 26°C (79°F); Mezcla 27°C (81°F)		
<b>Peso Específico</b>	1,63 kg/l (13,6 lb/gal)		
<b>VOC</b>	2,75 lb/gal (330 g/lt) 201 g/kg	EPA Método 24	Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC). Norma Nacional de China GB23985
	292 g/lt		

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

## Epoxi de repintado rápido

### 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 Intercure 420, 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).

#### Superficies Imprimadas

Todas las imprimaciones apropiadas para su uso debajo de Intercure 420 deberían haber sido aplicadas sobre superficies limpiadas mediante chorro con abrasivo angular según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

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

#### Superficies imprimadas en el taller

Las soldaduras y las áreas dañadas deberían limpiarse mediante chorro abrasivo angular según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

Si la imprimación de prefabricación muestra daños extensos o muy diversos, será necesario realizar un chorreado total con abrasivo angular.

Si la imprimación de prefabricación se ha aplicado sobre superficies chorreadas, con abrasivo esférico (shot), será necesario un chorreado total con abrasivo angular (grit) antes de aplicar Intercure 420.

#### Superficies imprimadas con zinc

Asegurarse de la superficie de imprimación esté limpia, seca y exenta de contaminación y sales de zinc antes de la aplicación de Intercure 420. Asegurarse de que las imprimaciones de zinc estén totalmente curadas antes de recubrir.

Si el shop primer ha sido aplicado sobre una superficie chorreada con perdigones de acero (shot), será necesario realizar un chorreo global con abrasivo angular (grit).

### 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.		
<b>Relación de mezcla</b>	3 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)
	8 horas	4 horas	2 horas	45 minutos
<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 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.)		
<b>Pistola Convencional (Presión del calderín)</b>	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Capuchón de aire 704 ó 765 Boquilla de líquido E		
<b>Brocha</b>	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 75micras (3,0 mils)		
<b>Rodillo</b>	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 50-75 micras (2,0-3,0 mils)		
<b>Disolvente</b>	International GTA220 (o International GTA415)	Normalmente no es necesario diluirlo. Consulte con el representante local para consejo sobre la aplicación en condiciones extremas. No diluir más de lo permitido por la legislación local de medio ambiente.		
<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 repintado rápido

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO **Endurecimiento a bajas temperaturas**

El Intercure 420 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.

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.

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 Intercure 420 calleará y decolorará al exponerse a la intemperie. Sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento anticorrosivo.

Este producto se utiliza frecuentemente como "capa de tránsito" antes del pintado final en el emplazamiento. Para garantizar un resultado prolongado del pintado, asegurarse de que no haya una sobreaplicación y que la superficie esté completamente limpia de toda contaminación que pudiese estar presente en la textura de la superficie debido a la naturaleza rugosa de la pigmentación de óxido de hierro micáceo.

Como ocurre con todos los productos con elevados niveles de óxido de hierro micáceo, solamente se pueden formular colores relativamente oscuros; por consiguiente, con algunos colores de los acabados de película delgada, podrían necesitarse dos capas para dar una buena cobertura.

La adherencia medida absoluta de las capas finales al Intercure 420 envejecido es inferior a la del material nuevo; sin embargo, es adecuada para el uso final especificado.

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

Se ruega consultar a International Protective Coatings para la información específica sobre la aplicación a imprimaciones prefabricación.

Se recomiendan las siguientes imprimaciones para el Intercure 420:

- Intercure 200
- Intergard 251
- Intergard 269
- Interzinc 22 (podría requerirse una capa de neblina)\*
- Interzinc 52
- Interzinc 315

Se recomiendan las siguientes capas finales para el Intercure 420:

- Interfine 629HS
- Intergard 740
- Interthane 990

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

\* Véase la ficha de datos del producto pertinente para los detalles.

## Epoxi de repintado rápido

### 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 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 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
	20 litros	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
	4 US gal	3 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 PRODUCT (TÍPICO)	Unit Size	Parte A		Parte B	
	20 litros	29.5 kg		5.2 kg	
	4 US gal	49.4 lb		8.8 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 en 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.*

Fecha de publicación: 22/09/2015

Copyright © AkzoNobel, 22/09/2015.

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)