

Epoxi modificado

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Capa barrera bicomponente de epoxi modificado, altos sólidos y de baja emisión de VOC diseñada para ofrecer protección a largo plazo en aplicaciones de capa única. Continuará curando sumergida en agua y tiene una excelente resistencia contra el desprendimiento catódico.

APLICACIONES

Inicialmente diseñado para offshore en el mantenimiento de la zona de salpicaduras, donde su curado continuo bajo condiciones de inmersión lo hace idóneo para hacer frente a los movimientos de las mareas y de las olas. Puede aplicarse sobre superficies re-oxidadas y ligeramente húmedas. Interzone 954 ha encontrado también un amplio uso en un gran número de otros ambientes corrosivos como vagones de ferrocarril, plantas de celulosa y papel, muelles y compuertas.

Como parte de un sistema de cubiertas anti deslizante en conjunto con un agregado adecuado.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZONE 954

Color	Gama disponible mediante el sistema Chromascan
Aspecto	Brillo
Sólidos en volumen	85% ± 3% (dependiendo del color)
Espesor recomendado	250-500 micras (10-20 mils) en seco, equivalente a 294-588 micras (11,8-23,5 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	1,70 m ² /litro a (500 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 68 sq.ft./galones US a 20 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
-5°C (23°F)	22 horas	48 horas	48 horas	14 días ¹
5°C (41°F)	21 horas	40 horas	40 horas	14 días ¹
10°C (50°F)	14 horas	16 horas	16 horas	10 días ¹
25°C (77°F)	3.5 horas	5.5 horas	5.5 horas	7 días ¹
40°C (104°F)	90 minutos	3 horas	3 horas	5 días ¹

¹ 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.

Los intervalos de repintado de arriba se refieren a cuando se utiliza el agente de curado EAA984. Cuando se utilice el EAA964 consulte por favor los datos en la página 3.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 37°C (99°F); Parte B 37°C (99°F); Mezcla 37°C (99°F)	
Peso Específico	1,62 kg/l (13,5 lb/gal)	
VOC	1.87 lb/gal (225 g/lit) EPA Método 24	
	151 g/kg	Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).
	133 g/lit	Norma Nacional de China GB23985

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

Epoxi modificado

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El rendimiento de este producto dependerá del grado de preparación de la superficie. La superficie por recubrir debe estar limpia y libre de contaminación. Antes de aplicar la pintura, todas las superficies deberían ser evaluadas y tratadas según la norma ISO 8504:2000.

Se deben eliminar la suciedad acumulada y las sales solubles. En general, un cepillado en seco es apto para eliminar la suciedad acumulada. Las sales solubles deberían eliminarse mediante lavado con agua dulce.

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

Limpieza mediante chorro abrasivo

Limpieza por chorreado de abrasivos según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Si se ha producido oxidación entre el chorreado y la aplicación de Interzone 954, la superficie debería ser chorreada de nuevo hasta alcanzar el estándar visual especificado.

Los defectos de la superficie revelados por el proceso de limpieza por chorreado deberían ser nivelados, rellenados o tratados adecuadamente.

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

Preparación mediante herramienta manual o mecánica

Limpieza con herramienta manual o mecánica hasta un grado mínimo St 3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP3 solo para uso atmosférico.

Nota, toda la calamina debe ser eliminada y áreas que no puedan prepararse correctamente con el uso de un martillo neumático o una pistola de agujas deberían ser chorreadas en spot hasta un mínimo grado Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Generalmente esto se aplicaría a los grados de oxidación C o D de esta norma.

Limpieza con chorro de agua a ultra alta presión (Hidroblasting a ultra alta presión) / Chorreo de abrasivos en húmedo

Puede aplicarse sobre superficies preparadas según Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 que se han oxidado repentinamente hasta unos niveles en ningún caso peores al Grado HB2M (consultar los Estándares de Hidroblasting de International). En algunos casos también puede aplicarse sobre superficies húmedas. Encontrará más información en International Protective Coatings.

Recubrimientos viejos

Interzone 954 es apto como revestimiento de algunos recubrimientos antiguos intactos. Para garantizar la compatibilidad, se requieren áreas de prueba para su evaluación.

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)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 horas	60 minutos	45 minutos	20 minutos
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,53-0,66 mm (21-26 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Capuchón de aire 62 Boquilla de líquido AC		
Brocha	Adecuado	Normalmente, se pueden obtener 100-150 micras (4,0-6,0 mils)		
Rodillo	Adecuado	Normalmente, se pueden obtener 75-125 micras (3,0-5,0 mils)		
Disolvente	International GTA007 Dilución máxima recomendada 5%	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. Para más información ver página 3.		
Limpiador	International GTA822 (o International GTA415)	La elección del limpiador puede estar sujeta a la legislación local. Por favor, consulte a su representante local para obtener asesoramiento específico.		
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	Limpie todo el equipo inmediatamente después de usarlo con International GTA822. Una buena práctica es limpiar todo el equipo periódicamente durante el curso de la jornada laboral. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad usada, temperatura y tiempo transcurrido, incluyendo cualquier demora. Todo el material sobrante y botes vacíos deberían ser tratados conforme a la regulación/legislación regional apropiada.			

Epoxi modificado

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

La formación máxima de película en una sola capa se obtiene mejor mediante la pulverización sin aire (airless). Cuando se aplica por otros métodos distintos a éste, no es probable que se logre la formación de película requerida. La aplicación por pulverización con aire podría requerir múltiples pasadas entrecruzadas para obtener la máxima formación de película. Las temperaturas bajas o altas podrían requerir múltiples pasadas entrecruzadas para lograr la máxima formación de película.

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

La temperatura de la superficie debe estar siempre como mínimo a 3° C (5° F) por encima del punto de rocío. Durante la aplicación y el curado, asegúrese de que haya una adecuada ventilación y flujo de aire para evitar "puntos muertos"; especialmente cuando la aplicación sea en espacios confinados. En aquellos casos especiales en los que se requiere recubrimiento y el curado se ha producido a bajas temperaturas y humedades relativas elevadas, asegúrese de que no hay veladuras de aminas antes de aplicar las capas de acabado posteriores. Cuando las condiciones ambientales sean apropiadas, por ejemplo, buena ventilación y flujo de aire, puede seguir usándose el GTA220 (hasta un máximo del 5%).

La condensación que ocurra durante o inmediatamente después de la aplicación podría producir un acabado mate y una película inferior. La exposición prematura a agua estancada causará cambios de color, en especial en los colores oscuros.

En común con todos los epoxis Interzone 954 caleará y decolorará en exposición exterior. Cuando se necesita un acabado cosmético duradero con buen brillo y retención del color, recubrir con las capas finales recomendadas.

Cuando se aplica entre mareas en embarcaderos, palizadas, etc., Interzone 954 puede ser sumergido a los 30 minutos. Esto conllevará el blanqueo de los colores oscuros pero no afectará al rendimiento anticorrosivo final.

Para su uso en servicios atmosféricos, se requiere un espesor de película seca mínimo de 350 micras (14 mils) en una capa cuando se aplica directamente sobre acero, para inmersión en agua se recomienda un espesor de película seca mínimo de 450 micras (18 mils). En cada caso se puede lograr protección en una aplicación de una sola capa mediante pulverización sin aire. Interzone 954 es adecuado para aceros expuestos a condiciones enterradas (Im3 de acuerdo con ISO 12944-2)

Interzone 954 se puede utilizar como un sistema de cubierta antideslizante mediante modificación con la adición del árido GMA132 (sílex triturado). La aplicación se debe efectuar entonces a una superficie adecuadamente imprimada. Los espesores típicos varían entre 500-1.000 micras (20-40 mils) La aplicación preferida es mediante pistola de tolva de boquilla grande adecuada (por ej. Sagola 429 o pistola de textura de aire dotada de una boquilla 5-10mm). Se puede utilizar llana o rodillo para las áreas pequeñas. Alternativamente, se puede utilizar un método de aplicación de difusión. Consúltese a International Protective Coatings para mayor información.

Compatible con los sistemas de protección catódica por ánodo sacrificial y por diferencia de potencial eléctrico.

Agente de Curado Alternativo (EAA964)

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de Repintado con Acabados Recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	14 horas	24 horas	24 horas	14 días
15°C (59°F)	10 horas	18 horas	18 horas	10 días
25°C (77°F)	4 horas	8 horas	8 horas	7 días
40°C (104°F)	90 minutos	3 horas	3 horas	5 días
Vida de la mezcla para trabajar				
	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	3 horas	2 horas	90 minutos	45 minutos

No aplicar a temperaturas inferiores a 4°C (39°F).

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

Por lo general, Interzone 954 se aplicará sobre acero descubierto preparado mediante chorreo de abrasivos en seco, chorreo de abrasivos en húmedo o hidrobating a presiones ultra altas.

Se recomiendan las siguientes imprimaciones para el Interzone 954:

Intercure 200	Intergard 269 (para uso submarino)
Intercure 200HS	Interline 982 (para uso submarino)
Intergard 251	Interzinc 315
Interzinc 52	Interzone 1000

Se recomiendan las siguientes capas finales para el Interzone 954:

Interfine 629HS	Intersleek 167
Interfine 878	Interthane 870
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 954

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

Epoxi modificado

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 oxicorte 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	16 litros	20 litros	4 litros	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 PRODUCT (TÍPICO)	Unit Size	Parte A	Parte B
		20 litros	30.4 kg
5 US gal	56.4 lb	11.5 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.

Copyright © AkzoNobel, 15/02/2021.

Todas las marcas registradas mencionadas en esta publicación son propiedad de, o bajo licencia de, el grupo de compañías AkzoNobel.

www.international-pc.com