

Epoxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación epoxi de dos componentes de curado rápido, altos sólidos, bajos VOC para incrementar la productividad esta pigmentada con fosfato de zinc para añadirle mejoras anticorrosivas.

APLICACIONES

Especialmente diseñada para usarse como una imprimación anticorrosiva epoxi en combinación con los productos de la serie 3200, y otras capas de acabado aprobadas, para la protección de maquinaria pesada, equipos de agricultura, trenes, vehículos de transporte, equipos para manipulación y elevación de materiales, bombas, válvulas, engranajes y otros pequeños motores o maquinaria

Las principales características de Intergard 3210 son:-

- Apropiado para equipos de aplicación de mezcla manual o de componente plural
- Buenas propiedades de adhesión sobre acero correctamente preparado, acero galvanizado, acero inoxidable
- y substratos de aluminio
- Sin cromato de plomo
- Acabado liso para contribuir a la estética
- Propiedades de secado rápido, manipulación y de repintado para aumentar la productividad y eficiencia.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERGARD 3210

Color	Colores disponibles bajo demanda
Aspecto	20-30 unidades de brillo a 60° de ángulo.
Sólidos en volumen	67%
Espesor recomendado	40-80 micras (1,6-3,2 mils) en seco, equivalente a 60-119 micras (2,4-4,8 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	13,40 m ² /litro a (50 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 537 sq.ft./galones US a 2 mils con los sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdidas apropiados
Método de Aplicación	Pistola "airless", Equipo airless asistido por aire, Pistola de aire, Brocha, pistola airless de componentes múltiples, Rodillo
Tiempo de secado	

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado con acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	35 minutos	3.5 horas	3.5 horas	2 semanas
25°C (77°F)	20 minutos	2 horas	2 horas	2 semanas
40°C (104°F)	10 minutos	30 minutos	30 minutos	2 semanas
60°C (140°F)	6 minutos	20 minutos	20 minutos	2 semanas

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 27°C (81°F); Parte B 28°C (82°F); Mezcla 27°C (81°F)	
Peso Específico	1,5 kg/l (12,5 lb/gal)	
VOC	219 g/kg	Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

Epoxi

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.

Apropiado para usar sobre acero fosfatado lavado.

Steel

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 Intergard 3210, 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 de rugosidad de la superficie de 40-75 micras (1,6-3,0 mils.) Pueden usarse perfiles de rugosidad más bajos de 20-30 micras (0,8-1,2 mils) para mejorar el aspecto estético de todo el sistema de pintura.

Acero inoxidable, Galvanizado y Aluminio

Eliminar suciedad y aceites por limpieza con disolventes u otro limpiador/detergente apropiado seguido de un abundante aclarado con agua. Lijado o barrido hasta un estándar similar a SSPC-SP7 o ISO 8501-1:2007 Sa1 hasta crear un perfil de rugosidad.

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	3 parte(s) : 1 parte(s) en volumen		
Vida útil de la mezcla	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	6 horas	3 horas	2 horas
pistola airless de componentes múltiples	Recomendado		
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,33-0,48 mm (13-19 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm² (2503 p.s.i.)	
		Para equipo airless asistido con aire, utilizar un equipo apropiado. Para aplicar con un equipo electrostático se requerirá una prueba de aplicación apropiada	
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Recomendado	Pistola Capuchón de aire Per Fluid Tip	DeVilbiss o Binks 704 or 765 E
Brocha	Solo áreas pequeñas	Normalmente, se pueden obtener 50-75 micras (2,0-3,0 mils)	
Rodillo	Solo áreas pequeñas	Normalmente, se pueden obtener 50-75 micras (2,0-3,0 mils)	
Disolvente	International GTA220 (o GTA415)	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.	
Limpiador	International GTA220 (o GTA415)		
Paradas	No permitir que el material permanezca en las mangueras. La pistola o equipo de pulverización deberán estar vacías y limpias de materiales. Lavar completamente todo el equipo con agua limpia seguido de International GTA220. 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 GTA220. 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 no contiene grupos isocianatos libres.		
	Tirar el material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo con el reglamento/legislación regional apropiado.		

Epoxi

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Intergard 3210 es parte de la serie de productos International 3200 y esta especialmente diseñado para usarse cuando se trabaje en aplicaciones de pintura automatizadas y procesos de curado forzados.

Para asegurar el correcto uso de los productos de International serie 3200, se recomienda seguir las recomendaciones de la sección 6.4 de ISO 12944 Parte 5 (2007). Para más consejo contacte con International Protective Coatings.

Intergard 3210 está diseñado para aportar tiempos de repintado muy rápidos y un tiempo de manipulación rápido con un curado forzado a temperaturas de 40°C (104°F) o superiores.

El tiempo mínimo de repintado se recomienda como el tiempo para que la película esté seca duro a la temperatura indicada. Consulte por favor con International Protective Coatings para aplicaciones húmedo sobre húmedo.

Debería evitarse una sobre-aplicación ya que las películas gruesas no serán un sustrato tan bueno para la adhesión entre capas después del envejecimiento como aquellos que están a los espesores especificados.

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

Los niveles de brillo indicados son los valores típicos que se consiguen con este producto. Esto depende del método de aplicación, espesor de película seca y condiciones ambientales dentro de un taller de pintura de OEM controlado. Se recomienda siempre realizar pruebas de aplicación del producto apropiado para asegurarse de los niveles de satisfacción que se pueden conseguir.

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.

Al igual que todas las resinas epoxi, el Intergard 3210 calentará y decolorará al exponerse a la intemperie. Sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento anticorrosivo.

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.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Intergard 3210 está diseñado para aplicarlo sobre acero correctamente preparado, acero galvanizado, acero inoxidable y sustratos de aluminio. Si fuera necesario, puede aplicarse sobre imprimaciones de prefabricación de mantenimiento de chorro. Para más consejo contacte con International Protective Coatings.

Las capas de acabado recomendadas son:

Interlac 3220HG
Interlac 3220SG
Interthane 3230G
Interthane 3230HG
Interthane 3230M
Interthane 3230SG

Epoxi

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 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 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	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
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	
	20 litros	26.9 kg		5.3 kg	
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 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, 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