

## Epóxico con hojuelas de vidrio

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO** Un epóxico de dos componentes de alto espesor de película, bajo en VOC, de altos sólidos en volumen, y con un alto contenido de hojuelas de vidrio que proporcionan excelente resistencia a la corrosión, abrasión y a químicos.

### USOS

Para protección de estructuras de acero en áreas donde sea necesario una alta resistencia a la corrosión y a la abrasión, incluyendo zonas de marea y oleaje en plataformas costa afuera, puertos, cubiertas, puentes, plantas químicas, fabricas de pulpa y papel y plantas de tratamiento de aguas.

Tiene excelente resistencia al desprendimiento catódico y una buena compatibilidad con los sistemas de protección catódica por ánodos de sacrificio y por diferencia de potencial eléctrico, esto hace que el Interzone 1000 sea un producto particularmente adecuado para la protección a largo plazo de las estructuras bajo el mar.

Interzone 1000 puede ser parte de un sistema antiderrapante para cubiertas, con el agregado apropiado.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZONE 1000

<b>Color</b>	Gama limitada de colores disponible
<b>Apariencia</b>	No aplica
<b>Sólidos en volumen</b>	92%
<b>Espesor recomendado</b>	500-1000 micras (20-40 mils) en seco, equivalente a 543-1087 micras (21.7-43.5 mils) en húmedo
<b>Rendimiento teórico</b>	1.80 m <sup>2</sup> /litro a un EPS (espesor de película seca) de 500 micras y sólidos en volumen establecidos 74 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
<b>Tiempo de secado</b>	

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de repintado entre capas	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	14 horas	26 horas	26 horas	7 días
15°C (59°F)	8 horas	18 horas	18 horas	5 días
25°C (77°F)	5 horas	12 horas	12 horas	4 días
40°C (104°F)	2 horas	5 horas	5 horas	1 día

### DATOS REGULATORIOS

<b>Punto de inflamación (típico)</b>	Parte A 44°C (111°F); Parte B >101°C (214°F); Mezcla 56°C (133°F)	
<b>Peso Específico</b>	1.3 kg/l (10.8 lb/gal)	
<b>VOC</b>	0.62 lb/gal (75 g/l) 70 g/kg	EPA Método 24 Directiva de Emisiones de Solventes de la UE (Directiva 1999/13/EC del Consejo).

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

## Epóxico con hojuelas de vidrio

### PREPARACION DE SUPERFICIE

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y libres 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 SSPC-SP1 de limpieza con disolvente.

#### Limpeza con chorro abrasivo

Limpiar con chorro abrasivo conforme a la norma SSPC-SP10 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si se produce oxidación entre la limpieza con chorro abrasivo y la aplicación del Interzone 1000, deberá limpiarse nuevamente la superficie con chorro abrasivo conforme al estándar y norma visual especificada.

Los defectos de superficie puestos de manifiesto por el proceso de limpieza, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada.

Se recomienda un perfil de superficie angular afilado de 75-100 micras (1.2-2 mils).

#### Estructuras de acero con primario

Interzone 1000 puede ser aplicado sobre primarios especificados. La superficie a recubrir debe estar limpia, seca y libre de contaminación. El Interzone 1000 debe ser aplicado dentro de los intervalos de aplicación entre capas. (Consulte la hoja técnica del producto).

Las áreas desgastadas, dañadas, etc., deberán prepararse conforme a la norma especificada (por ej. SSPC-SP10 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007), mediante limpieza a chorro de abrasivo o SSPC-SP11, o limpiadas con herramienta mecánica) y recubrirse con una capa de primario antes de la aplicación de Interzone 1000.

Los cordones de soldadura y las zonas dañadas deben limpiarse con chorro abrasivo según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Si la imprimación del taller muestra una descomposición extensa o muy dispersa, puede ser necesario un chorreado de tipo barrido general.

### 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.			
	(1) Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico. (2) Combinar todo el contenido del Agente de cura (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
	Una vez mezclada la unidad, ésta deberá utilizarse dentro del periodo de tiempo de la vida útil especificado para el producto.			
<b>Relación de mezcla</b>	3.5 parte(s) : 1.0 parte(s) en volumen			
<b>Vida útil (mezcla)</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	4 horas	3 horas	1 hora	30 minutos
<b>Aspersión sin aire</b>	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.92-1.09 mm (36-43 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 p.s.i.)		
<b>Aspersión convencional</b>	Recomendado	Pistola Tobera de aire Boquilla de fluido	DeVilbiss MBC o JGA 62 AC	
<b>Brocha</b>	Adecuado - Pequeñas áreas de retocado únicamente	Típicamente, se pueden obtener 100-200 micras (4.0-8.0 mils)		
<b>Rodillo</b>	No recomendado			
<b>Disolvente</b>	International GTA220 (o International GTA415)	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
<b>Limpiador</b>	International GTA822 o International GTA415			
<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 GTA415/GTA713. 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>Limpeza</b>	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su uso con International GTA822. Se recomienda lavar periódicamente el equipo de aplicación durante la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad de producto aplicado, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo los retrasos.  Disponer del material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo al reglamento/Legislación regional apropiado.			

## Epóxico con hojuelas de vidrio

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

El espesor máximo de película en una sola capa se obtiene mediante la aplicación con pistola sin aire (airless). Si se aplica con cualquier otro método distinto a éste, es probable que no se logre el espesor de película requerido. La aplicación por aspersión con pistola convencional, podría requerir de un patrón múltiple de aspersión cruzada para obtener el espesor de película deseado. Las bajas o altas temperaturas pueden requerir de métodos de aplicación específicos para lograr el máximo espesor de película seca.

El alto nivel de hojuelas de vidrio en este recubrimiento evita una aplicación satisfactoria a un espesor de sistema total de película seca menor a 400 micras (16 mils). El desempeño máximo en ambientes extremos se alcanzará mediante la aplicación de dos capas a 500-750 micras (20- 30 mils) por capa seguido de una inspección total por prueba de chispa.

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

Este producto no curará adecuadamente por debajo de 5°C (41°F), para obtener un rendimiento máximo, las temperaturas ambientales para el curado deben ser por arriba de 10°C (50°F).

La sobreaplicación de Interzone 1000 extenderá los tiempos entre capas y tiempos de manejo mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

El nivel de brillo y el acabado de la superficie dependen del método de aplicación. Cuando sea posible, evitar el uso de una mezcla de métodos de aplicación.

La exposición prematura al agua estancada producirá cambio del color, especialmente en los colores oscuros.

Al igual que todas las resinas epóxicas, el Interzone 1000 calea y se decolora al exponerse a la intemperie; sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para su desempeño anticorrosivo. En esta situación, debido al alto nivel de hojuelas de vidrio laminar, el caleo se retrasa tras la remoción de la capa epóxica de la superficie delgada.

La adherencia absoluta de Interzone 1000 aplicado sobre recubrimientos envejecidos es menor que la adherencia al material fresco, sin embargo, es adecuada para el uso final especificado.

Cuando se necesite un acabado cosmético duradero con buena retención de color y brillo es requerido recubrir con los acabados que sean recomendados. Sin embargo, las capas finales cosméticas no tendrán el mismo grado de resistencia a la abrasión proporcionada por Interzone 1000.

Interzone 1000, puede ser usado como parte de un sistema antiderrapante para cubiertas, modificándolo con el agregado GMA132 (Sílice triturado). Para este caso la aplicación del producto se debe efectuar sobre una superficie aplicada con un primario. Los espesores de película recomendados varían entre 500 a 1000 micras (20 a 40 mils).

La aplicación más usada es mediante una pistola con tolva con boquilla grande (Pistola para textura de aire Sagola 429 con una boquilla de grande de 5 a 10 mm.). Para áreas pequeñas se puede utilizar llana o rodillo.

Alternativamente se puede utilizar método de aplicación por difusión. Consultar para una mayor información con el representante de International Protective Coatings.

Este producto es compatible con los sistemas de protección catódica por ánodos de sacrificio y por corrientes impresas. El Interzone 1000 es apto para trabajos de acero expuestos bajo tierra (IM3 según ISO 12944-2)

Una versión modificada del Interzone 1000 está disponible para su uso en climas fríos con el fin de proporcionar una mejor trabajabilidad. Consulte a International Protective Coatings para más detalles.

Nota: Los valores de VOCs mencionados se basan en el máximo posible para el producto tomando en cuenta las variaciones ocasionadas por diferencias de 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

En forma general el Interzone 1000, se recomienda aplicarlo directamente sobre el acero previamente preparado. Sin embargo se puede aplicar sobre los primarios siguientes:

Intergard 269  
Interline 982

Se recomiendan los siguientes acabados para el Interzone 1000:

Interfine 629HS  
Intergard 740  
Interthane 990  
Interzone 954

Para otra recomendación de capas de acabados finales consultar a International Protective Coatings.

## Epóxico con hojuelas de vidrio

**INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA** Mayor información con respecto a estándares de la industria, términos y abreviaciones usadas en esta hoja técnica pueden ser encontrados en los siguientes documentos, disponibles en [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com).

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y Práctico

Se encuentran disponibles copias individuales de estas secciones, previa solicitud.

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Este producto está destinado únicamente a ser utilizado por aplicadores profesionales en situaciones industriales, de acuerdo con la orientación dada en esta hoja técnica, en la hoja de seguridad del producto y en el Envase, y no debe utilizarse sin referencia a la Ficha de Seguridad (MSDS).

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de éste producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Salud, Seguridad y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxígeno sobre un metal recubierto con este producto, se desprenderán polvos y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de extracción local adecuada.

En caso de duda sobre la idoneidad del uso de este producto, consulte a AkzoNobel para obtener más asesoramiento.

TAMANO DEL ENVASE	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
		Vol	Empaque	Vol	Empaque
	18 litros	14 litros	20 litros	4 litros	5 litros
	4 Gal (US)	3.1 Gal (US)	5 Gal (US)	0.9 Gal (US)	1 Gal (US)
Para conocer la disponibilidad de otros tamaños de envases, póngase en contacto con AkzoNobel.					
PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
		Vol	Empaque	Vol	Empaque
	18 litros	22.2 kg		4.28 kg	
	4 Gal (US)	42.3 lb		7.9 lb	
U.N. No. de envío UN 1263 (Base) : UN 1760 (Agente de curado)					
ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	18 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 en esta hoja de datos no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que use el producto para cualquier propósito distinto que el específicamente recomendado en esta hoja de datos sin obtener primero la confirmación escrita de nosotros de la idoneidad del producto para el propósito pretendido, lo hará bajo su propio riesgo. Cualquier consejo dado o anuncio realizado acerca del producto (tanto en esta hoja de datos o de otra forma) es correcto a nuestro mejor conocimiento pero no tenemos control sobre la calidad o la condición del sustrato o los diversos factores que afectan el uso y aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que acordemos específicamente hacerlo por escrito, no aceptamos en absoluto cualquier responsabilidad por la calidad del producto (sujeto al grado máximo permitido por la ley) o cualquier pérdida o daño que surja del uso del producto. Por lo anterior negamos cualquier garantía o representación, expresa o implícita, por efecto de la ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía implícita de comercialización o adecuación para un propósito particular. Todos los productos y consejos técnicos suministrados están sujetos a nuestras Condiciones de venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificación de tiempo en tiempo a la luz de la experiencia y de nuestra política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario verificar con su representante local que esta hoja técnica es actual antes de usar el producto.

Esta hoja de datos técnicos se encuentra disponible en nuestro sitio web en [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) o [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), y deberá ser la misma que este documento. Si hubiera alguna discrepancia entre este documento y la versión de la hoja de datos Técnicos que aparece en la página web, entonces la versión en el sitio web tiene prioridad.

Copyright © AkzoNobel, 21/03/2016.

Todas las marcas registradas mencionadas en esta publicación pertenecen a o son licenciadas por el grupo de compañías AkzoNobel.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)