

Epoxi Intumescente

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Chartek 1709 es un sistema de protección al fuego epoxi intumescente de alto rendimiento.

Es un producto de alto cuerpo, sin disolventes, material de dos componentes que aporta una combinación de excelente protección a la durabilidad y contra la corrosión.

Probado por ANSI/UL 1709 y Exterior Listed por Underwriters Laboratories (UL). Especificación probada por FM. Aprobado para ASTM E1529-06.

Certificado por Lloyd's Register (LR) para ISO 834-3 y BS 476, Partes 20 y 21, relación entre tiempo de hidrocarburo / temperatura.

APLICACIONES

Para uso en industrias, petróleo, gas, petroquímicas y de generación de energía.

Para la protección de estructuras de acero, tuberías y depósitos de los efectos causados por incendios de hidrocarburos (pool fire & jet fire) y derrames y salpicaduras criogénicas.

Todas las aplicaciones de Chartek 1709 deberán seguir estrictamente los procedimientos establecidos en el Manual de Aplicación de Chartek de International Protective Coatings.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO CHARTEK 1709

Color	Gris Medio (Parte A - gris oscuro: Parte B – blanco)
Aspecto	No aplicable
Sólidos en volumen	100%
Espesor recomendado	Depende de la protección requerida. Normalmente en un rango entre 2.74-18.08 mm (108-712 mils)
Rendimiento teórico	1 kg de Chartek 1709 ofrecerá 1 mm de protección contra el fuego en 1m ² (basado en la aplicación de componentes plurales).
Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdidas apropiados
Densidad	1000 kg/m ³ (62.427 lb/pies ³) - aplicado con pistola plural (ISO 1183:1987 Método A). La densidad final aplicada dependerá del equipo usado y del método de aplicación. Para más información debería consultar La Guía de Aplicación de Chartek.
Método de Aplicación	Unidad de pistola plural de dos componentes calentados, unidad de pistola airless modificada o aplicado a llana (ver la sección de Aplicación).

Tiempo de secado

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado por si mismo	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	8 horas	18 horas	4 horas ¹	1 semana
25°C (77°F)	5 horas	16 horas	3 horas ¹	1 semana
40°C (104°F)	2 horas	6 horas	2 horas ¹	4 días

¹ Momento en el cual la capa aplicada ofrece resistencia al peine para medir en húmedo (WFT).

Los intervalos de repintado difieren cuando se usan otras capas de acabado (para más información ver las secciones de Características del Producto y Sistemas Compatibles).

Para todos los tiempos de secado, ver las Definiciones y Abreviaturas de International Protective Coatings.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico) Parte A >106°C (223°F); Parte B >106°C (223°F); Mezcla >106°C (223°F)

VOC 0.08 lb/gal (10 g/lt)
2 g/kg

EPA Método 24
Directiva de la UE sobre emisiones de solventes
(Directiva del Consejo 1999/13/EC).
Norma Nacional de China GB23985

Para más detalles ver la sección: Características del producto.

Epoxi Intumescente

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La preparación de la superficie deberá seguir estrictamente los procedimientos establecidos en el Manual de Aplicación de Chartek de International Protective Coatings.

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.

Substratos de Acero Carbono

Chartek 1709 generalmente se aplica sobre superficies que han sido tratadas con chorro abrasivo hasta un mínimo estándar de Sa2 (ISO8501-1:2007) ó SSPC-SP6 e imprimadas correctamente. Para un rendimiento óptimo, realizar limpieza hasta el grado Sa2 1/2 (ISO8501-1:2007) ó SSPC-SP10.

Substratos Galvanizados

Idealmente, los substratos galvanizados deberían someterse a un barrido similar al estándar Sa1 (ISO8501-1:2007) ó SSPC-SP16. Para opciones de preparación de superficie inferiores consulte a International Protective Coatings.

Imprimaciones

La imprimación o sistemas de imprimación seleccionados deben haber completado el procedimiento de cualificación de imprimación de International Protective Coatings y aparecer en la lista publicada de imprimaciones cualificadas de International Protective Coatings. La imprimación preferida será un epoxi poliamida (p.e. Intergard 269) o fosfato de zinc (p.e. Intergard 251) a un espesor que no exceda de 75 micras (3 mils). Alternativamente, puede usarse un sistema de imprimación de dos capas, tal como un epoxi zinc (p.e. Interzinc 52) y una capa de sellado (p.e. Intergard 269), y el espesor total de película seca no debería exceder de 110 micras (4.5 mils). Se han probado imprimaciones específicas fuera de esos parámetros; ver la Lista de Imprimaciones de Chartek.

APLICACIÓN

Mezcla	Sí se aplica Chartek 1709 con una pistola airless con una bomba de alimentación simple modificada o a llana, será necesario agitar concienzudamente con un agitador potente un juego de Chartek 1709. Ambos componentes deben haber estado almacenados durante 24 horas entre 21 - 27°C (70 - 80°F) y totalmente agitados con un removedor potente antes de mezclarlos.	
Relación de mezcla	Siempre mezcle juegos completos. (Para aplicación a mano consulte el Manual de Aplicación de Chartek).	
Vida útil de la mezcla	15°C (59°F) 120 minutos	25°C (77°F) 90 minutos
	Los datos de arriba son para aplicación a llana. La vida de la mezcla no se aplica para la aplicación con pistola airless plural ya que el producto se mezcla en la pistola en el punto de la aplicación. Para pistola airless previamente mezclado, la vida de la mezcla para trabajar se vera reducida con respecto a los datos de arriba. Consulte el Manual de Aplicación de Chartek.	
pistola airless de componentes múltiples	Recomendado y Preferido	Equipo plural en caliente aprobado por International Paint No requiere dilución
Pistola "airless"	Recomendado	Recomendado usar como mínimo unidad de atomización airless modificado 68:1. aprobado por International Protective Coatings. Generalmente diluido hasta un 5% de disolvente.
llana	Adecuado	Normalmente diluir hasta un 5% con disolvente
Disolvente	International GTA123	Sólo para aplicación premezclada y manual - consultar el Manual de Aplicación
Limpiador	International GTA007	
Paradas	No permita que el material permanezca en los latiguillos, pistola o equipo de atomización. Lave minuciosamente todo el equipo con International GTA123. Una vez que la unidad de pintura ha sido mezclada no deberían ser re-tapados y se aconseja que después de paradas prolongadas se reinicien los trabajos con unidades recientemente mezcladas.	
Limpieza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA007. 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 Intumescente

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Se aplicarán (o generarán) las siguientes condiciones durante la aplicación:-

Temperatura mínima del aire	10°C (50°F)
Humedad máxima	85%
Temperatura del acero	Un mínimo de 3°C (5°F) por encima del punto de rocío del aire ambiente.

General
Las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminantes inmediatamente antes de la aplicación.

Aplicación

Chartek 1709 debería ser aplicado a pistola para asegurar que se adquiere una humectación total al sustrato. Donde no sea posible solo por pistola, entonces la primera capa debería ser muy allanada y pasar un rodillo para conseguirlo.

El mejor momento de repintar Chartek 1709 por si mismo es en húmedo 'wet on wet' o dentro de las 12 horas de la aplicación y antes de que la pintura tenga alguna oportunidad de contaminarse

Cuando Chartek 1709 vaya a ser repintado con capas de acabado recomendadas, se aplicaran los siguientes intervalos de repintado;

	Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	24 horas	7 días
25°C (77°F)	18 horas	7 días
40°C (104°F)	6 horas	4 días

Aplicación de malla

Si se requiere refuerzo de malla, la malla de compuesto de carbono HK-1 de International Paint debería instalarse conforme con el diseño específico del fuego y con los detallados en el Manual de Aplicación de Chartek. Para los requerimientos de la malla busque el consejo específico de International Protective Coatings.

Cualificación del aplicador

Solamente compañías en posesión del status de Aplicador Cualificado por International Paint Coatings serán usadas para la aplicación de Chartek 1709. Las Compañías documentaran que ellas cumplen con este requerimiento antes de comenzar el trabajo.

La aplicación de Chartek 1709 será conducida por la Compañía de Aplicación utilizando empleados entrenados en los procedimientos propios de la aplicación. Como mínimo, Supervisor y personal de QA/QC en obra estarán en posesión de cualificaciones individuales, habiendo asistido a una escuela de entrenamiento de aplicadores de Chartek de International Protective Coatings. Este es un requerimiento mínimo y deberá ser documentado antes de que comiencen los trabajos.

Inspección y calidad

Esto es responsabilidad del aplicador, pero como mínimo debe cumplir los procedimientos estipulados en el Manual de Control de Calidad de Chartek de International Protective Coatings..

Servicio Técnico

Esto esta disponible por International Protective Coatings y debería ser coordinado para asegurar que asiste al comienzo del trabajo. La compañía de Aplicación es responsable de asegurarse de notificar la fecha de comienzo a International Protective Coatings.

Preparación alternativa de la superficie

Bajo ciertas circunstancias de un proyecto específico, International Protective Coatings ha desarrollado procedimientos para chorro húmedo, chorro con agua a ultra alta presión (hidroblasting) y limpieza con herramienta mecánica. Consulte a International Protective Coatings para consejos específicos.

Temperatura superficial máxima

Para temperaturas de servicio mayores de 120°C (>248°F) debería usarse una barrera térmica apropiada entre el sustrato y el Chartek 1709.

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

Las imprimaciones o sistemas de imprimaciones seleccionadas deben tener completado el procedimiento de cualificación de imprimaciones de International Protective Coatings y estar publicada en la lista de primers aprobados por International Protective Coatings.

Generalmente Chartek 1709 será repintado con un acabado para cumplir con los requerimientos sobre esquemas de colores y acabado del cliente final. International Protective Coatings recomienda el uso de capa de acabado en todas las aplicaciones en el exterior.

Se recomiendan las siguientes capas finales para el Chartek 1709:

Interfine 878	Interthane 990
Interfine 979	Interthane 990HS

Epoxi Intumescente

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

Puede encontrar más información referente a productos Chartek en www.chartek.com.

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

Tamaño del Juego	Parte A Peso	Parte B Peso
kit de 20 kg (44.1 lb)	14.3 kg (31.5 lb)	5.7 kg (12.6 lb)
kit de 50 kg (110.2 lb)	35.7 kg (78.7 lb)	14.3 kg (31.5 lb)

El juego de 20 kg. se suministra con 1 bote la Parte A y una cubeta plástica la parte B. El bote de la Parte A esta parcialmente lleno para permitir añadir la Parte B y el pre-mezclado antes de la aplicación por pistola airless de toma única o aplicación manual a llana.

El juego de 50 kg se suministra en 2 botes llenos de la Parte A y 1 bote lleno de la Parte B. Apropiado para su uso con pistola airless de componentes múltiples.

Ponerse en contacto con Akzo Nobel Industrial Paints, S.L para la disponibilidad de otros tamaños de envase.

PESO DEL PRODUCT (TÍPICO)

Tamaño del Juego	Parte A Peso	Parte B Peso
kit de 20 kg (44.1 lb)	16.1 kg (35.5 lb)	6.3 kg (13.9 lb)
kit de 50 kg (110.2 lb)	39.3 kg (86.6 lb)	16.1 kg (35.5 lb)

ALMACENAMIENTO

Tiempo de vida	1 año en condiciones de temperaturas normales. Debería almacenarse en interiores y lejos de la luz solar directa. Se debe mantener un rango de temperatura de 1-30°C (34-86°F).
----------------	---

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, 20/11/2017.

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

www.international-pc.com