

Epoxi de recubrimiento rápido rico en zinc

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Imprimación epoxi rica en zinc metálico, de dos componentes, altos sólidos, secado rápido y repintado rápido, que cumple con los requerimientos de composición de ISO 12944 Parte 5. Interzinc 52E también cumple con los requerimientos de composición y de prestaciones de SSPC Paint 20.

Interzinc 52E utiliza polvo de zinc de acuerdo con los requerimientos de ASTM D520 Tipo II como mínimo.

APLICACIONES Como imprimación de altas prestaciones para dar una protección máxima como parte de cualquier sistema de pintura anticorrosivo para ambientes agresivos que incluyen a los que se encuentran en estructuras en alta mar (offshore), instalaciones petroquímicas, plantas de celulosa y papel, puentes y plantas de energía.

Interzinc 52E ha sido diseñado para aportar una excelente resistencia a la corrosión en situaciones de nueva construcción.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 52E

Color	Gris
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	65%
Espesor recomendado	50-100 micras (2-4 mils) en seco, equivalente a 77-154 micras (3,1-6,2 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	13 m ² /litro a (50 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 521 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", Pistola de aire, Brocha
Tiempo de secado	

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado con acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	45 minutos	4 horas	3 horas	Prolongado ¹
10°C (50°F)	30 minutos	3 horas	2 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	15 minutos	90 minutos	45 minutos	Prolongado ¹
40°C (104°F)	15 minutos	45 minutos	30 minutos	Prolongado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

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.

Para asegurarse de una buena repintabilidad del Interzinc 52E envejecido por otros materiales, la superficie debe estar completamente limpia seca y libre de sales blancas del zinc.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 28°C (82°F); Parte B 32°C (90°F); Mezcla 31°C (88°F)		
Peso Específico	2,23 kg/l (18,6 lb/gal)		
VOC	2.50 lb/gal (300 g/lit)	EPA Método 24	
	143 g/kg	Directiva de la UE sobre emisiones solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).	

Para mas detalles ver la seccion: Caracteristicas del producto.

Epoxi de recubrimiento rápido rico en zinc

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias 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 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 Interzinc 52E, 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.)

Acero imprimado en taller

Interzinc 52E puede aplicarse sobre imprimaciones de prefabricación (shop primers) de zinc que se hayan sometido a un barrido con abrasivos (sweep blasted).

Los cordones de soldadura y áreas dañadas deberían chorrearse hasta un Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10.

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	9 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil de la mezcla	5°C (41°F)	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	4 horas	90 minutos	75 minutos	30 minutos
Pistola "airless"	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 ² (2503 p.s.i.)		
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Recomendado	Pistola Capuchón de aire Per Fluid Tip	DeVilbiss o Binks 704 or 765 E	
Brocha	Adecuado	Normalmente se puede alcanzar 2,0-3,0 mils (50-75 micras)		
Rodillo	No recomendado			
Disolvente	International GTA220.	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.		
Limpiador	International GTA220.			
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 de recubrimiento rápido rico en zinc

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

A fin de asegurar buen rendimiento anticorrosivo, es importante conseguir un espesor de película seca mínimo del Interzinc 52E de 50 micras (2 mils). El espesor de película del Interzinc 52E aplicado debe ser compatible con el perfil de chorro obtenido durante la preparación de la superficie. No se debe aplicar un bajo espesor de película sobre perfiles de chorro rugosos.

Debería tenerse cuidado para evitar aplicaciones con espesores de película seca mayores de 150 micras (6 mils).

Evite la sobreaplicación del producto ya que podría resultar en un fallo de la cohesión de la película con posteriores grandes espesores, y evite también la pulverización en seco, que podría provocar la formación de poros en las capas posteriores. La sobreaplicación también resultará en un curado más lento y en tiempos de manipulación y recubrimiento más largos.

La sobreaplicación de Interzinc 52E prolongará los intervalos de repintado y manipulación mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

Cuando se permite que Interzinc 52E cure antes de aplicar la capa de acabado, asegúrese de que todas las sales de zinc han sido eliminadas antes de aplicar la pintura y utilice únicamente materiales recomendados.

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

Interzinc 52E no suele estar recomendado para su uso en condiciones sumergidas. Para más información sobre esta situación, consultar a International Protective Coatings.

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

Interzinc 52E normalmente se aplica directamente sobre el acero chorreado.

Capas finales/intermedias recomendadas:

Interfine 979
Intergard 345
Intergard 475HS
Interthane 990

Para otras capas de acabado posibles, consulte con International Protective Coatings.

Epoxi de recubrimiento rápido rico en zinc

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
	10 litros	9 litros	10 litros	1 litros	1 litros

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
		10 litros	22.5 kg

ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	12 meses 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, 05/05/2020.

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

www.international-pc.com