

Epoxi rico en zinc

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Imprimación epóxica bicomponente rica en zinc metálico que cumple los requisitos de composición y rendimiento de SSPC Paint 20.

APLICACIONES Como imprimación de alto rendimiento para ofrecer la máxima protección como parte de cualquier sistema anticorrosivo en entornos agresivos, incluyendo estructuras marítimas, instalaciones petroquímicas, plantas de celulosa y papel, puentes y centrales de energía. Interzinc 52 ha sido diseñado para ofrecer una excelente resistencia a la corrosión tanto en situaciones de mantenimiento como nuevas construcciones.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 52

Color Azul, Gris, Verde - La disponibilidad de colores variará en función de la región
Aspecto Mate

Sólidos en volumen 59% ± 2%

Espesor recomendado 50-75 micras (2-3 mils) en seco, equivalente a 85-127 micras (3,4-5,1 mils) en húmedo

Rendimiento teórico 7,87 m²/litro a (75 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos
 315 sq.ft./galones US a 3 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)	2 horas	10 horas	8 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	90 minutos	6 horas	4 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	75 minutos	4 horas	3 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	45 minutos	2 horas	2 horas	Prolongado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Para curados a bajas temperaturas, está disponible un agente de curado alternativo. Para más información, consultar las Características del Producto.

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.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico) Parte A 29°C (84°F); Parte B 30°C (86°F); Mezcla 29°C (84°F)

Peso Específico 2,52 kg/l (21,0 lb/gal)

VOC 2.80 lb/gal (336 g/lit) EPA Método 24

152 g/kg solventes Directiva de la UE sobre emisiones de
 (Directiva del Consejo 1999/13/EC).

360 g/lit Norma Nacional de China GB23985

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

Epoxi rico en zinc

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

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.

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

Limpieza mediante chorro abrasivo

Limpieza mediante chorro abrasivo según norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Si se produce oxidación entre la limpieza por chorro y la aplicación de Interzinc 52, deberá limpiarse nuevamente la superficie por chorro conforme a la norma visual especificada. Los defectos de superficie puestos de manifiesto por el proceso de limpieza por chorreo, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada.

Se recomienda un perfil de rugosidad de la superficie de 40-75 micras (1,6-3,0 mils.)

Acero imprimado en taller

Interzinc 52 es adecuado para aplicar sobre estructuras de acero sin haber estado expuestas a la intemperie recientemente pintadas con shop primers de silicato de zinc.

Sí el shop primer de zinc muestra daños extensos o muchos puntos aislados, o excesivos productos de corrosión del zinc, será necesario un barrido a toda la superficie. Otros tipos de shop primer no son aceptables y requerirá una completa eliminación por chorreo abrasivo.

Soldaduras y zonas dañadas deberían ser limpiadas a un mínimo de St3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP3. La mejor condición se conseguirá con chorreo según la norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6; cuando no sea posible, se recomienda una preparación con herramienta manual según SSPC-SP11.

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	5°C (41°F) 24 horas	15°C (59°F) 12 horas	25°C (77°F) 5 horas	40°C (104°F) 2 horas
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/cm² (2503 p.s.i.)		
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Capuchón de aire 704 ó 765 Boquilla de líquido E		
Brocha	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 50-75 micras (2,0-3,0 mils)		
Rodillo	No recomendado			
Disolvente	International GTA220 (o International GTA415)	Normalmente no es necesario dilución. Consulte al representante local para que le asesore durante la aplicación en condiciones extremas. No diluir más de lo permitido por la legislación ambiental local.		
Limpiador	International GTA822 (o International GTA415)	La elección del limpiador puede estar sujeta a la legislación local. 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	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA822. 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 rico en zinc

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Para garantizar un buen rendimiento anticorrosivo, es importante lograr un espesor de película seca mínimo de Interzinc 52 de 40 micras (1,5 mils). Para lograr una película uniforme, unida y cerrada con este espesor en seco, será necesario diluir Interzinc 52 con un 10% de disolventes International. El espesor aplicado de la película de Interzinc 52 debe ser compatible con el perfil por chorreo logrado durante la preparación de la superficie. No deberían aplicarse espesores reducidos sobre perfiles de chorro grueso.

Se debería prestar especial atención para evitar la aplicación de espesores de película seca de más 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 52 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 52 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 52 normalmente no se recomienda para su uso bajo el agua, a menos que aprobaciones específicas lo permitan. Por favor consulte con International Protective Coatings para confirmación sobre la especificación prevista y las condiciones de servicio.

Interzinc 52 es apto para la reparación localizada de imprimaciones de zinc inorgánico dañadas -para información concreta, consultar a International Protective Coatings.

Endurecimiento a bajas temperaturas

Hay disponible un agente de curado alternativo para aplicaciones a temperaturas menores de 5°C (41°F). Cuando utilice este agente de curado alternativo debería tener en cuenta que el VOC aumentará hasta 384 g/l (EPA Método 24) y el punto de inflamación de la Parte B es de 24°C (79°F).

El Interzinc 52 es capaz de endurecerse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F). Sin embargo, este producto no debe aplicarse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F) cuando existe la posibilidad de formación de hielo sobre el sustrato.

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado mínimo con capas superiores recomendadas		Vida útil de la mezcla
			Mínimo	Máximo	
-5°C (23°F)	3 horas	31 horas	31 horas	Prolongado*	18 horas
0°C (32°F)	2.5 horas	16 horas	16 horas	Prolongado*	18 horas
5°C (41°F)	30 minutos	4 horas	4 horas	Prolongado*	18 horas
15°C (59°F)	20 minutos	3.5 horas	3.5 horas	Prolongado*	8 horas
25°C (77°F)	15 minutos	3 horas	3 horas	Prolongado*	2.5 horas

Los tiempos de seco al tacto mostrados arriba son tiempos de secado debido al curado químico, más que al curado físico que produce la solidificación de la película del recubrimiento en temperaturas por debajo de 0°C (32°F).

Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Para más información sobre los tiempos de curado y de repintabilidad, contactar con International Protective Coatings.

Este producto cuenta con las siguientes aprobaciones de especificación:

- Pintura para estructuras de acero - SSPC Paint 20

Bajo consulta a International Protective Coatings este producto es compatible con métodos alternativos de aplicación como el pintado por riego.

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

El Interzinc 52 está diseñado para aplicación a acero preparado correctamente. Sin embargo, es posible también aplicarlo sobre imprimaciones de prefabricación aprobadas. Para obtener mayor información sobre esta aplicación, consúltese a International Protective Coatings. Las capas de acabado recomendadas son:

Intercore 200	InterH2O 401
Intercore 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 740	

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

Epoxi 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

Prevía solicitud, se puede disponer de copias individuales de estas secciones.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Está previsto que este producto lo utilicen aplicadores profesionales en situaciones industriales de acuerdo con los consejos facilitados en esta ficha técnica, en la Ficha de Datos de Seguridad y en sus envases, y no debería ser usado sin consultar la Ficha de Datos de Seguridad.

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 de escape local adecuada.

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

TAMAÑO DEL ENVASE

Tamaño del Envase	Parte A		Parte B	
	Vol	Envase	Vol	Envase
10 litros	8 litros	10 litros	2 litros	2.5 litros
3 US gal	2.4 US gal	3.5 US gal	0.6 US gal	1 US gal

Para conocer la disponibilidad de otros tamaños de envases, póngase en contacto con AkzoNobel.

PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)

Tamaño del Envase	Parte A	Parte B
10 litros	24.5 kg	2.1 kg
3 US gal	63.3 lb	5.3 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 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.

Fecha de publicación: 27/06/2023

Copyright © AkzoNobel, 27/06/2023.

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

www.international-pc.com