

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Primario epóxico de dos componentes, metálico rico en zinc, altos sólidos y bajo en VOC. Formulado y patentado con la alta tecnología de los polímeros, el cual proporciona un secado y aplicación entre capas rápidos, incluso bajo condiciones de bajas temperaturas.

USOS Un primario rico en zinc que forma parte de un sistema de recubrimientos y que proporciona protección anticorrosiva a los sustratos de acero. Para usos industriales en una amplia gama de necesidades como son: Plataformas marinas, complejos Industriales, Petroquímicas y químicas refinerías, Fabricas de Pulpa y Papel y Puentes.

Las propiedades de recubrimiento y aplicación entre capas del recubrimiento Interzinc 315, permiten mayor adaptabilidad de producción, convirtiéndolo en un producto adecuado para uso en Nuevas Construcciones, y como recubrimiento de mantenimiento continuo.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 315

Color	Azul, Gris
Apariencia	Mate
Sólidos en volumen	69%
Espesor recomendado	50-75 micras(2-3 mils) en seco, equivalente a 72-109 micras(2.9-4.4 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	13.80 m ² /litro a un EPS de 50 micras y sólidos en volumen establecidos 553 ft ² /US galón a un EPS de 2 mils y sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Pistola de aspersión sin aire (airless), Pistola de aspersión Convencional, Brocha

Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de recubrimiento entre capas	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	30 minutos	5 horas	4 horas	Ampliado ¹
15°C (59°F)	20 minutos	3 horas	3 horas	Ampliado ¹
25°C (77°F)	15 minutos	2 horas	2 horas	Ampliado ¹
40°C (104°F)	10 minutos	1 hora	1 hora	Ampliado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Los intervalos máximos de recubrimiento entre capas, son más cortos cuando se usan capas superiores de polisiloxano. Para mayores detalles consultar a International Protective Coatings

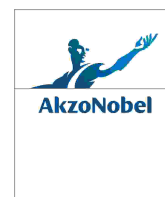
DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación	Parte A 27°C (81°F); Parte B 26°C (79°F); Mezcla 27°C (81°F)	
Peso Específico	3.16 kg/l (26.4 lb/gal)	
VOC	2.79 lb/gal (335 g/lt) 103 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



Ecotech es una iniciativa de International Protective Coatings, líder mundial en la tecnología de recubrimientos, para promover el uso de productos ecológicos en todo el mundo.



**ESPECIFICACIÓN Y
PREPARACIÓN DE
LA 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.

Limpieza con Granalla Abrasiva

Limpiar mediante granalla abrasiva según norma SSPC-SP6 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si se produce oxidación entre la limpieza por chorro y la aplicación de Interzinc 315, 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 a chorro, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada.

Se recomienda un perfil de superficie angular afilado de 50-75 micras (2-3 mils).

Estructuras de acero con primario de taller

Interzinc 315 es adecuado para aplicación en acero recubierto recientemente con primarios de taller de silicato de zinc.

Si el primario de taller fue aplicado sobre zonas con limpieza con abrasivo de municiones de acero, serán necesarias ráfagas generales de abrasivos antes de la aplicación de Interzinc 315.

Si el primario de taller de zinc muestra falla general extensa o diseminada, o exceso de productos de la corrosión del zinc, puede ser necesaria una ráfaga general de abrasivo. Otros tipos de primario de taller no son adecuadas para repintarse, y requerirán ser removidos por completo con limpieza con abrasivos.

Las zonas de soldadura o dañadas deben ser limpiadas con abrasivos al estándar Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

**CONDICIONES DE
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 curante (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
	Para material de tres componentes, vea las características del producto			
Relación de mezcla	4 parte(s) : 1 parte(s) por volumen			
Vida útil (mezcla)	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	6 horas	3 horas	2 horas	1 hora
Pistola de aspersión sin aire (airless)	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.43-0.53 mm (17-21 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla de aspersión no inferior a 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.)		
Pistola Convencional	Adecuado - Solo Areas pequeñas			
Brocha	Adecuado - Solo Areas pequeñas	Típicamente, se pueden obtener 40-50 micras (1.6-2.0 mils)		
Rodillo	No recomendado			
Disolvente	International GTA220 (o International GTA415)	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
Limpiador	International GTA822 (o International GTA415)			
Paros de trabajo	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de aplicación. Lavar completamente todo el equipo con International GTA415. 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.			
Limpieza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA415. 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.			

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Debido al elevado contenido en sólidos y en zinc de éste recubrimiento, en algunos países se ha hecho necesario suministrarlo como un material en 3 envases para satisfacer los requisitos de transporte y embarque locales. La pintura mezclada y la película seca obtenidas a partir de los materiales de 2 y 3 envases son idénticas en cuanto a sus propiedades de aplicación y rendimiento.

Los siguiente es la información de mezcla del material de tres componentes:

El material se entrega en tres envases como una unidad. Siempre mezcle la unidad completa en las proporciones que se entregan. Una vez que la unidad ha sido mezclada, debe ser usada dentro del período especificado de vida útil.

- (1) Agite la Base (Parte A), combine con los contenidos completos de la Base (Parte A) y el Agente Curante (Parte B), y mezcle enérgicamente con un agitador mecánico.
- (2) Se debe agregar lentamente el Componente en Polvo (Parte C) a la mezcla agitada de las Partes A y B, mientras se agita con un agitador mecánico.
- (3) El material debe ser tamizado antes de la aplicación, y debe ser agitado constantemente en la olla durante la aspersión.

Interzinc 315 podrá aplicarse a espesores de película seca entre 50 micras (2 mils) y 150 micras (6 mils). Se deberá cuidar que no se rebase la aplicación a más de 150 micras (6 mils).

Recomendamos tener cuidado de no aplicar el Interzinc 315, a espesores mayores a lo especificado esto podría dar como resultado fallas de adherencia en la película de capas subsecuentes de alta composición, así como evitar la aspersión en seco, con el objeto de evitar la formación de "cráteres" en las capas siguientes.

Este recubrimiento solo debe diluirse, con diluyentes de International, como el GTA220. El uso de diluyentes alternativos, particularmente aquellos que contienen cetonas, pueden cambiar gravemente el mecanismo de secado y curado del producto.

El Interzinc 315 no se recomienda normalmente para uso bajo el agua. Favor de consultar a International Protective Coatings para mayor información sobre esta aplicación.

Curado a Bajas Temperaturas

El Interzinc 315 puede curar a temperaturas por debajo de 0°C (32°F). Sin embargo, éste producto no debe aplicarse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F) cuando existe la posibilidad de formación de hielo sobre el sustrato.

Para mayores detalles en lo referente a tiempos de curado y capacidad de recubrimiento, favor de contactar a International Protective Coatings.

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

Este producto posee las siguientes aprobaciones de especificación:

- SSPC Especificación de Pintura No. 20, Tipo II
- BS5493(1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- ASTM A490 Coeficiente de Deslizamiento Clase B

Nota: Los valores de VOC son típicos y se mencionan únicamente como referencia. Dichos valores pueden variar dependiendo de factores tales como diferencias en color y tolerancias normales de manufactura.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

El Interzinc 315 se ha diseñado para aplicación a acero limpiado mediante chorro correctamente preparado, pero también se puede aplicar sobre imprimaciones de prefabricación aprobadas.

Capas de acabado recomendadas:

Intercure 200	Intergard 740
Intercure 200HS	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 870
Interfine 629HS	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954

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

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Puede encontrar más información con respecto a estándares de la industria, términos y abreviaciones usadas en esta hoja técnica en los siguientes documentos disponibles en 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 éstas secciones, previa solicitud.

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, la Hoja de datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y el (los) contenedor (es), y no debe ser utilizado sin consultar la Hoja Técnica sobre Seguridad de Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

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 oxicrote sobre un metal recubierto con éste producto, se desprenderán polvos y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de extracción local adecuada.

Si hay duda sobre el uso idóneo de éste producto, favor de consultar a International Protective Coatings para mayor información.

PRESENTACIÓN DEL PRODUCTO	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B		Parte C	
		Vol	Empaque	Vol	Empaque	Vol	Empaque
	10 litros	8 litros	10 litros	2 litros	2.5 litros	-	-
	4 Gal (US)	1.77 Gal (US)	5 Gal (US)	0.8 Gal (US)	1 Gal (US)	1.43 Gal (US)	3 Gal (US)
Ponerse en contacto con International Protective Coatings para la disponibilidad de otros tamaños de envase.							
PESO DEL PRODUCTO	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B		Parte C	
	10 litros	31.4 kg		2.2 kg		0 kg	
	4 Gal (US)	24.2 lb		5.5 lb		88.4 lb	
ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	6 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 técnica no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que utilice el producto para un propósito distinto del recomendado específicamente en esta hoja técnica, sin obtener previa confirmación por escrito de nuestra parte con respecto a lo adecuado del producto para tal propósito, lo hace bajo su propio riesgo. Todo consejo o afirmación proporcionada sobre nuestro producto (ya sea en esta hoja técnica o en otro medio) es correcta de acuerdo con nuestro mejor conocimiento sobre el mismo, pero entiéndase que 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 lo acordemos específicamente por escrito, no aceptaremos ninguna responsabilidad por el desempeño del producto o por cualquier pérdida o daño (sujeto al grado máximo permitido por la ley) que surja a partir del uso del producto. Por este medio renunciamos a cualquier garantía o representación, expresa o implícita, por medio de la ley o por otro medio, incluyendo, pero sin limitarse a, cualquier garantía o adecuación para un propósito particular. Todos los productos suministrados y la asesoría técnica otorgada están sujetos a nuestras Condiciones de Venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta hoja técnica es susceptible de modificación periódica a la luz de la experiencia y de nuestra política de desarrollo continuo. Es responsabilidad del usuario verificar con su representante local de International Paint que esta hoja técnica está vigente antes de utilizar el producto.

Fecha de publicación: 07/07/2009

Copyright © AkzoNobel, 07/07/2009.

 **International** Copyright © AkzoNobel, 07/07/2009.

www.international-pc.com