

Epoxi Intumescente

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Revestimiento ignífugo intumescente epoxi modificado, de dos componentes, de alto rendimiento, sin disolventes, diseñado para ser utilizado sobre estructuras de acero que requieran protección contra fuegos celulósicos.

Independientemente probado al fuego. Reconocido por Aprobaciones FM como un Producto de Especificación comprobada de acuerdo con ASTM E119, también probado conforme a UL 263 (listado exterior), BS 476 partes 20-22, GOST (Rusia), ENV 13381 parte 4, Norma de Australia AS1530.4 (1997) y Norma de Corea F 2257.

Generalmente aplicado fuera del emplazamiento por aplicadores especializados Interchar 212 adquirirá el espesor de la protección al fuego requerida en sólo una o dos capas. El producto cuenta con un excelente rendimiento de corrosión y excelentes propiedades mecánicas. Interchar 212 puede proporcionar una estructura de acero completamente protegida contra el fuego sin necesidad de capa de acabado.

Interchar 212 es fundamentalmente un material aplicado por pulverización y ofrece un gran rendimiento sin necesidad de ningún refuerzo.

APLICACIONES

Para ayudar a preservar la integridad estructural de las estructuras de acero en incendios celulósicos. Las estructuras típicas que requieren esta protección incluyen diferentes edificios públicos, por ejemplo, terminales de aeropuerto, instalaciones de ocio, centros de convenciones, instalaciones educativas, centros comerciales, complejos industriales y hoteles.

Interchar 212 utiliza tecnología epóxica duradero para proporcionar un material que permita la fabricación de estructuras de acero protegidas contra el fuego, lo que ayuda a mejorar el control de calidad y reducir los programas de construcción.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERCHAR 212

Color	Gris Medio
Aspecto	Acabado de textura mate
Sólidos en volumen	100%
Espesor recomendado	2 mm - 8 mm (Dependiendo de la protección requerida). Grosor típico por capa 3.5 mm.
Rendimiento teórico	1 kg de Interchar 212 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	1 kg/l (8,3 lb/gal) (Pistola airless de componente plural)
Método de Aplicación	Pistola airless de doble alimentación en caliente (componente plural) o máquina de alimentación simple modificada.

Tiempo de secado

			Intervalo de repintado por si mismo	
Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	<i>Mínimo</i>	<i>Máximo</i>
10°C (50°F)	16 horas	24 horas	24 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	8 horas	16 horas	24 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	5 horas	12 horas	12 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	2 horas	6 horas	8 horas	Prolongado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Todos los datos de tiempos de secado se indican para un espesor típico de 3,5 mm

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 0.09 lb/gal (11 g/lt)
2 g/kg
EPA Método 24
Directiva de la UE sobre emisiones de solventes
(Directiva del Consejo 1999/13/EC).

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

Epoxi Intumescente

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies a pintar deberían estar limpias, secas y libres de contaminación. Antes de la aplicación de la pintura todas las superficies deberían ser evaluadas y tratadas conforme a la norma ISO 8504-2000.

Las superficies de acero deben ser chorreadas con abrasivos y aplicado un sistema de imprimación aprobado. El chorro abrasivo debe realizarse de acuerdo con los requerimientos de la ficha técnica de la imprimación. El requerimiento general es limpieza con chorro, debe realizarse al grado Sa 2 ½ (ISO 8501-1: 2007) ó SSPC-SP6, obteniéndose un perfil de rugosidad angular. El perfil de rugosidad para substratos de acero debería ser como mínimo de 50 micras (2 mils). La selección de la imprimación se basa en el ambiente final al cual el sistema de protección al fuego estará expuesto.

Interchar 212 es también apropiado para aplicarse sobre substratos de acero galvanizados. Las superficies deberían prepararse mediante un barrido con abrasivos para obtener una superficie rugosa, a un estándar similar a Sa 1 (ISO 8501-1), SSPC-SP7 ó NACE No. 4. Generalmente por barrido se consigue un perfil de 15-25 micras (0,6-1,0 mils). Debería aplicarse una imprimación aprobada después del barrido.

APLICACIÓN

Mezcla	<p>Sí se aplica Interchar 212 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 Interchar 212. 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.</p> <p>Para aplicación a pistola con componente plural, ambos componentes deben mantenerse durante 24 horas (máximo 48 horas) a una temperatura de 30-34°C (86-93°F) antes de usarlos.</p>	
Relación de mezcla	2.49 parte(s) : 1 parte(s) por peso. Mezcle siempre las unidades completas.	
Vida útil de la mezcla	15°C (59°F) 120 minutos	25°C (77°F) 90 minutos
pistola airless de componentes múltiples	Recomendado	Equipo plural en caliente aprobado por International Paint
Pistola "airless"	Adecuado	
llana	Adecuado - Areas pequeñas solamente	
Disolvente	International GTA123 International GTA822 International GTA853	Sólo para aplicación premezclada y manual - consultar el Manual de Aplicación
Limpiador	International GTA822	
Paradas	No permita que el material permanezca en mangueras, pistolas o equipos de pulverización. Limpie a fondo todo el equipo con International GTA822.	
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 Intumescente

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Los Procedimientos de Trabajo Recomendados para los recubrimientos epóxicos Interchar deben ser consultados antes de su utilización. Además, es obligatorio que contacte con International Paint para garantizar que, si es necesario, pueda iniciarse un programa de formación en la aplicación y el uso de este material. La Guía aporta información adicional sobre el Interchar 212 y deberían usarse conjuntamente con la ficha técnica.

International Paint recomienda encarecidamente el uso de un equipo de componentes plurales para Interchar 212. Otros métodos de aplicación pueden producir un incremento en los coeficientes de uso debido a las exclusivas características del producto y al incremento de desechos asociados con otros métodos de aplicación.

Si se aplica el Interchar 212 en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

El acabado superficial final depende del método de aplicación. Evite utilizar una mezcla de métodos de aplicación siempre que sea posible.

No aplicar sobre temperaturas de acero por debajo de 5° C (41° F). Este producto no curará correctamente por debajo de 5° C. Para un rendimiento óptimo, la temperatura ambiente durante el curado debería estar por encima de 10° C (50° F). La temperatura de la superficie debe estar siempre como mínimo a 3° C (5° F) por encima del punto de rocío.

En común con todos los epoxies, Interchar 212 se entizará y descolorará debido a la exposición en exteriores. Estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento ignífugo. Si se requiere un acabado cosmético duradero con un buen brillo y retención del color, recubra con las capas de acabado recomendadas.

En sistemas de varias capas de pintura y al objeto de lograr la mejor adherencia entre ellas, se recomienda mantener el mínimo intervalo de repintado posible.

Debido a la naturaleza de gran espesor de este material, puede resultar necesario aplicar con rodillo sobre áreas que requieran un acabado cosmético.

Interchar 212 está certificado de acuerdo con los siguientes estándares:

- BS 476 partes 20-22:1987 UK – Aprobado hasta 2 horas
- GOST Rusia – Aprobado hasta 2 horas
- UL 263 (exterior listed) USA – Aprobado hasta 3 horas
- Factory Mutual (report ID 3028782)
- ENV 13381 Parte 4 – Europa Continental, aprobado hasta 2 horas.
- Norma de Corea F 2257 – aprobado hasta 2 horas

Reconocido por Aprobaciones FM como un Producto de Especificación Comprobada de acuerdo con ASTM E119.

Nota: Los valores expresados de VOC están basados en el máximo posible para el producto teniendo en cuenta variaciones debidas al cambio de color y tolerancias normales de 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

Interchar 212 ha sido testado como parte de un sistema de recubrimiento para su uso en incendios en combinación con una amplia gama de imprimaciones y capas de acabado.

Las siguientes imprimaciones pueden ser utilizadas con Interchar 212:

Intercure 200	Intercure 200HS
Intergard 251	Intergard 251HS
Intergard 2575	Intergard 251HS
Intergard 2575	Intergard 269
Interseal 1052	

Las siguientes capas de acabado pueden ser utilizadas con Interchar 212:

Interfine 878	Interfine 979
Interthane 870	Interthane 990
Interthane 990SG	

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 práctico
- Guía de Aplicación de Interchar Epoxi

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	
		Peso	Pack	Peso	Pack
	20 kg	14.2 kg	20 litros	5.8 kg	6 litros
	50 kg	35.6 kg	20 litros	14.4 kg	20 litros

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

PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Unit Size	Parte A	Parte B
	20 kg	15.98 kg	6.35 kg
	50 kg	39.16 kg	16.18 kg

U.N. Envío nº No peligroso

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 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, 09/03/2020.

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

www.international-pc.com