

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Parte de la serie de productos Interzinc 22. .

Imprimación de silicato inorgánico de etilo rica en zinc basada en disolvente, bicomponente, de repintado rápido, curado rápido. Contiene un mínimo del 80% de polvo de zinc por peso en la película seca conforme a los requerimientos de ISO 12944 y SSPC Paint 20 nivel 2.

Disponible en la norma ASTM D520 versión de polvo de zinc tipo II (Bajo en plomo).

APLICACIONES

Una imprimación rica en zinc adecuada para su uso en una amplia gama de sistemas de alto rendimiento y capas de acabado, tanto para tareas de mantenimiento como nueva construcción de puentes, depósitos, tuberías, construcciones marítimas y estructuras de acero.

Ofrece una protección excelente contra la corrosión para sustratos de acero correctamente preparados, a temperaturas de hasta 540°C (1004°F) cuando la capa de acabado es la correcta.

Imprimación de secado rápido aplicable en una amplia gama de condiciones climáticas.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 2280

Color	Verde Gris
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	65%
Espesor recomendado	50-75 micras (2-3 mils) en seco, equivalente a 77-115 micras (3,1-4,6 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	8,70 m ² /litro (75 micras con los sólidos en volumen y espesores recomendados). 348 sq.ft./galones US (3 mils con los sólidos en volumen y espesores recomendados)
Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdidas apropiados
Método de Aplicación	Pistola "airless", Pistola de aire
Tiempo de secado	

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado para la segunda capa	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	30 minutos	3 horas	18 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	20 minutos	1.5 horas	9 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	10 minutos	1 hora	4.5 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	5 minutos	30 minutos	1.5 horas	Prolongado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Los tiempos de secado indicados han sido definidos a la temperatura mencionada y una humedad relativa del 55%. La temperatura de 5°C (41°F) se ha determinado para una humedad relativa del 60%. Antes del recubrimiento, verifique un valor de 4 a través del ensayo de frotado de MEK según la norma ASTM D4752. Para obtener más información sobre el recubrimiento, consulte el apartado de características del producto.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación	Parte A 13°C (55°F); Mezcla 13°C (55°F)
Peso Específico	2,4 kg/l (20,0 lb/gal)
VOC	3.83 lb/gal (460 g/lit) EPA Método 24 221 g/kg Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

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 por chorreo de abrasivos según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 (o SSPC-SP10 para un rendimiento óptimo). Si se ha producido oxidación entre el chorreo y la aplicación de Interzinc 2280, 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 chorreo deberían ser nivelados, rellenados o tratados adecuadamente.

Se recomienda un perfil de rugosidad de 40-75 micras (1,5-3,0 mils.)

Acero imprimado en taller

Interzinc 2280 es adecuado para aplicación a estructuras de acero protegidas de la intemperie recién recubiertas con imprimaciones de taller, a base de silicato de zinc. Si la imprimación de taller a base de zinc muestra un deterioro extenso o muy disperso, o productos de corrosión de zinc excesivos, será necesario realizar un chorreo global por barrido. Otros tipos de imprimaciones de taller no son adecuadas para recubrimiento y requerirán una eliminación completa mediante limpieza por chorreo abrasivo. Las juntas de soldadura y las áreas dañadas deben limpiarse por chorreo conforme a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

Áreas dañadas / reparación

Todas las áreas dañadas deberían ser limpiadas mediante chorreo según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. No obstante, las áreas pequeñas también se pueden limpiar mediante herramienta eléctrica según Pt3 (JSRA SPSS:1984) o SSPC-SP11, siempre que el área no esté pulida. La reparación del área dañada se puede llevar a cabo utilizando una imprimación epóxica de zinc recomendada -consultar a International Protective Coatings.

APLICACIÓN

Mezcla	Interzinc 2280 se suministra en 2 partes, un componente base aglutinante líquido (Parte A) y un componente en polvo (Parte B). El polvo (Parte B) debería añadirse lentamente al aglutinante líquido (Parte A) sin dejar de remover con un agitador mecánico. NO AÑADA LÍQUIDOS A LOS POLVOS. El material debería filtrarse antes de su aplicación y debería agitarse constantemente durante la pulverización. Una vez la unidad ha sido mezclada, debería utilizarse durante el tiempo útil especificado de aplicación del material.			
Relación de mezcla	3.55 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil de la mezcla	5°C (41°F) 12 horas	15°C (59°F) 8 horas	25°C (77°F) 4 horas	40°C (104°F) 2 horas
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,38-0,53 mm (15-21 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 112 kg/cm ² (1593 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 - Áreas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 25-50 micras (1,0-2,0 mils)		
Rodillo	No recomendado			
Disolvente	International GTA803 o International GTA415	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
Limpiador	International GTA803 o International GTA415			
Paradas	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización. Lavar completamente todo el equipo con International GTA803. 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 GTA803. 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.			

**CARACTERÍSTICAS
DEL PRODUCTO**

Antes del recubrimiento, Interzinc 2280 debe estar limpio, seco y libre de sales solubles y productos de corrosión del zinc.

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

Si se aplica el Interzinc 2280 en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

Si en los climas más cálidos se requiere el uso de disolventes para ayudar en la aplicación por pulverización (normalmente >28°C (82°F)), se recomienda el uso de los disolventes International GTA803.

Se recomienda que antes de proceder con el recubrimiento, se lleve a cabo un ensayo de frotación de disolventes según ASTM D4752. Un valor de 4 indica un grado satisfactorio de curado para fines de recubrimiento.

A humedades relativas inferiores al 55%, el curado se retardará mucho y puede que sea necesario incrementar la humedad con vapor o pulverización de agua.

El grosor excesivo de la película y/o una sobreaplicación del Interzinc 2280 puede producir grietas por desecación, lo que requerirá la remoción completa de las áreas afectadas por chorreo abrasivo y su reaplicación de acuerdo con la especificación original.

Preste especial atención para evitar la aplicación de espesores de película seca de más de 125 micras (5 mils).

Para sistemas de altas temperaturas, el espesor de Interzinc 2280 debería limitarse a 50 micras (2 mils) d.f.t. La resistencia a temperaturas secas continuas de Interzinc 2280 es de 400°C (752°F) si se deja sin recubrimiento, no obstante, si este producto se utiliza como imprimación para Intertherm 50, la resistencia a temperaturas secas será de 540°C (1004°F).

Interzinc 2280 sin capa de acabado no es apto para su exposición a condiciones ácidas o alcalinas o inmersión continuada en agua.

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**

Cuando sea necesario recubrir Interzinc 2280 con el mismo producto debido a un bajo espesor de película seca, la superficie por recubrir debe estar limpia y protegida de la intemperie. Se necesita un mínimo de 50 micras (2 mils) d.f.t. de cualquier capa posterior de Interzinc 2280 para garantizar una buena formación de película.

Antes de recubrir con las capas de acabado recomendadas, asegúrese de que Interzinc 2280 esté completamente curado (ver más arriba) y si ha estado a la intemperie, elimine todas las sales de zinc de la superficie con agua dulce y, si es necesario, frote con brochas de cerdas.

Las capas de acabado e intermedias habituales son:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intergard 269
Intertherm 50	Interplus 356

En algunos casos, puede ser necesario aplicar una capa de vaporización de viscosidad adecuada para minimizar la aparición de burbujas. Esto dependerá de la edad de Interzinc 2280, la rugosidad de la superficie y las condiciones ambientales durante el curado y la aplicación. También se puede utilizar una capa selladora epóxica, como Intergard 269, para reducir los problemas de burbujas.

Para otras capas de acabado/intermedias aptas, consultar a International Protective Coatings.

**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 del Interzinc 2280

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
	15.3 litros	11.93 litros	15 litros	3.36 litros	20 litros
Ponerse en contacto con Akzo Nobel Industrial Paints, S.L para la disponibilidad de otros tamaños de envase.					
PESO DEL PRODUCTO	Unit Size	Parte A		Parte B	
	15.3 litros	14.5 kg		25.6 kg	
ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	Parte A: 6 meses como mínimo a 25°C (77°F) Parte B: 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 esta 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 de International Paint que esta ficha técnica esta actualizada antes de utilizar el producto.

Copyright © AkzoNobel, 10/02/2011.

 , International y todos los nombres de productos que se mencionan en esta publicación son marcas registradas de Akzo Nobel, o para cuyo uso tiene licencia Akzo Nobel.

www.international-pc.com