

Epóxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Recubrimiento epóxico de dos componentes, de alto espesor, altos sólidos y bajo VOC. Disponible con pigmentación convencional ó con óxido de hierro micáceo para proporcionar mejores propiedades de recubrimiento.

USOS

Se usa como recubrimiento epóxico de alto espesor, para mejorar la protección de barrera, para una gran variedad de recubrimientos contra la corrosión, en una amplia gama de ambientes incluyendo estructuras Costa Afuera, plantas de pulpa y papel y puentes.

Adecuado para uso en aplicaciones de mantenimiento y nuevas construcciones como parte de un sistema de recubrimiento contra la corrosión.

Las características que le da el óxido de hierro micáceo mejora las propiedades del recubrimiento a largo plazo, facilitando la aplicación de taller, antes del embarque y de recubrimiento final en el lugar de instalación.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERGARD 475HS

Color	MIO Gris claro y una gama selecta de colores
Apariencia	Mate
Sólidos en volumen	80%
Espesor recomendado	100-200 micras (4-8 mils) en seco, equivalente a 125-250 micras (5-10 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	6.40 m ² /litro a un EPS (espesor de película seca) de 125 micras y sólidos en volumen establecidos 257 ft ² /US galón a un EPS de 5 mils y sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Aspersión sin aire, Pistola de aspersión Convencional, Brocha, Rodillo

Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de repintado entre capas	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	150 minutos	48 horas	48 horas	Ampliado ¹
5°C (41°F)	90 minutos	16 horas	16 horas	Ampliado ¹
10°C (50°F)	80 minutos	14 horas	13 horas	Ampliado ¹
15°C (59°F)	75 minutos	10 horas	10 horas	Ampliado ¹
25°C (77°F)	60 minutos	5 horas	5 horas	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

Para el curado a temperaturas elevadas se encuentra disponible un agente de curado alternativo. Ver las Características del Producto para mayores detalles.

DATOS REGULATORIOS

Punto de inflamación (típico)	Parte A 34°C (93°F); Parte B 31°C (88°F); Mezcla 33°C (91°F)
Peso Específico	2.1 kg/l (17.5 lb/gal)
VOC	1.72 lb/gal (207 g/lit) EPA Método 24 92 g/kg Directiva de Emisiones de Solventes de la UE (Directiva 1999/13/EC del Consejo). 159 g/lit Nacional China norma GB23985

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

Epóxi

PREPARACION DE 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.

Superficies con Primarios

Intergard 475HS deberá aplicarse siempre sobre un sistema de protección anticorrosivo recomendado. La superficie a recubrir deberá estar seca y exenta de toda contaminación. El Intergard 475HS debe aplicarse dentro de los intervalos de recubrimiento especificados (consúltese la Hoja Técnica del producto correspondiente).

Las áreas desgastadas, dañadas, etc., deberán prepararse conforme a la norma especificada (por ej. SSPC-SP6 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007), limpieza mediante chorro abrasivo o SSPC-SP11, o limpieza con herramienta mecánica) y recubrirse con una capa de primario antes de la aplicación de Intergard 475HS.

Superficies con Primario de Zinc

Asegurarse de que la superficie con la aplicación de primario esté limpia, seca y exenta de contaminación y sales de zinc antes de aplicar Intergard 475HS. Tener cuidado de que el primario con zinc este totalmente curado antes de recubrir.

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 de cura (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
Relación de mezcla	3 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil (mezcla)	-5°C (23°F) 3 horas	5°C (41°F) 3 horas	15°C (59°F) 2.5 horas	25°C (77°F) 2 horas
Aspersión sin aire	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.53-0.63 mm (21-25 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 190 kg/cm² (2702 p.s.i.)		
Aspersión convencional	Recomendado	Pistola Tobera de aire Boquilla de fluido	DeVilbiss MBC o JGA 704 ó 765 E	
Brocha	Adecuado	Típicamente, se pueden obtener 75 micras (3.0 mils)		
Rodillo	Adecuado	Típicamente, se pueden obtener 75 micras (3.0 mils)		
Disolvente	International GTA007	Normalmente no se requiere dilución. Consulte el representante local de asesoramiento durante la aplicación en condiciones extremas. No te 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/GTA713. 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.			

Epóxi

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Intergard 475HS está diseñado sobre todo para utilizarse como un recubrimiento de barrera de alta concentración para impartir una barrera de protección a un sistema de recubrimiento. Se recomienda que sea recubierto con un acabado durable de la gama de Interfine o Interthane cuando la apariencia sea importante.

El espesor máximo de película en una sola capa se obtiene mediante la aplicación con pistola sin aire (airless). Si se aplica con cualquier otro método distinto a éste, es probable que no se logre el espesor de película requerido. La aplicación por aspersión con pistola convencional, podría requerir de un patrón múltiple de aspersión cruzada para obtener el espesor de película deseado. Las bajas ó altas temperaturas pueden requerir de métodos de aplicación específicos para lograr el máximo espesor de película seca.

Cuando se aplica el Intergard 475HS con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar múltiples capas para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

La temperatura de la superficie debe de estar siempre a un mínimo de 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. Si se aplica el Intergard 475HS en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada. La exposición a temperaturas inaceptablemente bajas o altas humedades durante, o inmediatamente después de la aplicación podría producir un curado incompleto y contaminación superficial que podría perjudicar la adherencia entre capas subsiguientes.

Curado a temperaturas elevadas

Un agente de curado alternativo está disponible también para aplicaciones a temperaturas mayores a 25°C (77°F).

<u>Temperatura</u>	<u>Secado al tacto</u>	<u>Secado duro</u>	Intervalo de recubrimiento entre capas	
			<u>Mínimo</u>	<u>Máximo</u>
25°C (77°F)	90 minutes	6 hours	6 hours	Ampliado *
40°C (104°F)	60 minutes	2 hours	2 hours	Ampliado *

* Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

El intercambio entre agentes curantes estándar y de alta temperatura durante la aplicación a una estructura específica, provocarán variaciones de color perceptibles debido a una diferencia de amarilleo/decoloración común en todos los epóxicos bajo la exposición de los rayos ultra violeta (UV). Al igual que todas las resinas epóxicas, el Intergard 475HS calea y se decolora al exponerse a la intemperie; sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para su desempeño anticorrosivo.

Intergard 475HS no es adecuado para inmersión continua en agua.

La aplicación de óxido de hierro micáceo de éste producto se usa frecuentemente como capa de protección para trasladar el equipo antes de la aplicación final en el lugar de instalación. Con el objeto de garantizar mejores propiedades del recubrimiento prolongadas, asegurarse de no aplicar altos espesores en la capa de recubrimiento y que la superficie esté completamente limpia de toda contaminación que pueda estar presente en la superficie debido a la característica rugosa de la pigmentación de óxido de hierro micáceo.

Cuando se aplica el Intergard 475HS a temperaturas inferiores a 15°C (59°F) ó a espesores de película húmeda de 150 micras (6 mils) ó inferiores, la adición de 5% aproximadamente de diluyente International GTA007 mejorará el aspecto de la película, la capacidad de aplicación y facilitará el control de espesor de película.

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.

Los aditivos reactivos de bajo peso molecular, los cuales formarán parte de la película durante las condiciones normales de curado al ambiente, también afectarán los valores determinados de VOC usando el método 24 de la Agencia de Protección Ambiental (EPA por sus siglas en ingles).

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

El Intergard 475HS está diseñado para utilizarse sobre acero con el primario adecuado. Las capas adecuadas son:

Intercore 200	Interzinc 22 (podrá requerirse capa de neblina o de adhesión)*
Intergard 251	Interzinc 315
Intergard 269	Interzinc 52
Interzinc 2280(podrá requerirse capa de neblina o de adhesión)*	

El acabado adecuado es:

Intergard 740	Interfine 629HS
Interthane 990	Intergard 475HS

Para primarios y acabados alternativos, consulte a su representante de International.

* Véase la hoja técnica del producto correspondiente.