

## Poliéster - Libre de estirenos

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO** Recubrimiento copolímero poliéster/acrílico de dos componentes, sin estireno, reforzado con fibra de vidrio que cura en el ambiente.

### APLICACIONES

Como recubrimiento anticorrosivo de alto rendimiento para la aplicación en nueva construcción donde se combina un alto espesor y un curado rápido para optimizar la productividad y reducir al mínimo los gastos de producción.

Para la protección de estructuras de acero expuestas a ambientes agresivos tales como estructuras marinas (offshore), plantas químicas y petroquímicas, fábricas de pasta y papel y plantas de energía.

También puede aplicarse como pintura de mantenimiento en obra donde sus características de curado rápido y alto espesor ayudan a minimizar las paradas y mantener al mínimo los costes de mantenimiento.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZONE 762

<b>Color</b>	Gama limitada
<b>Aspecto</b>	No aplicable
<b>Sólidos en volumen</b>	100% reactivo
<b>Espesor recomendado</b>	500-750 micras (20-30 mils) en seco, equivalente a 588-882 micras (23,5-35,3 mils) en húmedo
<b>Rendimiento práctico</b>	1.70 m <sup>2</sup> /litro (500 micras con los sólidos en 85% volumen y espesores recomendados) 68 sq.ft./galones US (20 mils con los sólidos en 85% volumen y espesores recomendados) (Ver Página 3 para más detalle.)
<b>Método de Aplicación</b>	Pistola "airless", pistola airless de componentes múltiples , Brocha
<b>Tiempo de secado</b>	

Temperatura			Intervalo de repintado con acabados recomendados	
	Seco al tacto	Seco duro	Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	4 horas	7 horas	7 horas	3 días
15°C (59°F)	4 horas	7 horas	7 horas	3 días
25°C (77°F)	4 horas	7 horas	7 horas	3 días
40°C (104°F)	2 horas	2 horas	5 horas	3 días

Estos tiempos de secado se han obtenido utilizando el uso recomendado de retardante para cada temperatura (véase Características del Producto).

### DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

<b>Punto de inflamación (Típico)</b>	Parte A 56°C (133°F); Parte B >100°C (212°F); Mezcla 56°C (133°F)		
<b>Peso Específico</b>	1,15 kg/l (9,6 lb/gal)		
<b>VOC</b>	17 g/kg	Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).	

Para mas detalles ver la seccion: Caracteristicas del producto.

## Protective Coatings

## Poliéster - Libre de estirenos

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies a pintar deberían estar limpias, secas y libres de contaminación. Antes de la aplicación, todas las superficies deberían ser evaluadas y tratadas de acuerdo con ISO 8504:2000. Debería eliminarse el aceite o la grasa de acuerdo con SSPC-SP1 Limpieza con Disolventes.

#### Limpieza mediante chorro abrasivo

Limpieza por chorreado de abrasivos según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Si se ha producido oxidación entre el chorreado y la aplicación de Interzone 762, 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 chorreado deberían ser nivelados, rellenados o tratados adecuadamente.

Se recomienda un perfil superficial de 75-100 micras (3-4 mils).

Sí se requiere una imprimación de mantenimiento para Interzone 762 solo se aconseja el uso del Interline 949. Alternativamente, el estándar de chorro puede mantenerse con el uso de deshumidificación.

#### Acero imprimado en el taller

Antes de la aplicación del Interzone 762 todo el acero imprimado con imprimación de taller debe ser vuelto a chorrear hasta un estándar visual como el descrito arriba.

### APLICACIÓN

<b>Mezcla</b>	<p>Interzone 762 <b>DEBE</b> aplicarse de acuerdo con los Procedimientos de Aplicación detallados para vinil y poliésteres los cuales están disponibles bajo solicitud.</p> <p>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</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico.</li> <li>(2) Combinar todo el contenido del agente de endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.</li> </ol> <p>Cuando las condiciones lo requieran, debería añadirse también el retardante. Para más detalle ver las características del producto.</p>			
<b>Relación de mezcla</b>	50 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
<b>Vida útil de la mezcla</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	1 hora	1 hora	1 hora	1 hora
	Véase Características del Producto para los detalles de la cantidad de retardante a utilizar.			
<b>pistola airless de componentes múltiples</b>	Adecuado	Para mas información consulte la guía de aplicación.		
<b>Pistola "airless"</b>	Recomendado	<p>Rango de boquilla 0,63-0,78 mm (25-31 milésimas)</p> <p>Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 240 kg/cm<sup>2</sup> (3413 p.s.i.)</p> <p><b>N.B.</b> se recomienda usar una bomba de ratio 45:1 ó mayor. Sacar los filtros de la maquina y de la pistola. Utilice latiguillos tan cortos como sea posible y use solo empaquetaduras de Teflón.</p>		
<b>Pistola Convencional (Presión del calderín)</b>	No recomendado			
<b>Brocha</b>	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 75micras (3,0 mils)		
<b>Rodillo</b>	No recomendado			
<b>Disolvente</b>	No adecuado	<b>NO DILUIR</b>		
<b>Limpiador</b>	International GTA853	<b>Nota: Limpiar todo el equipo inmediatamente después de usarlo.</b>		
<b>Paradas</b>	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización. Lavar completamente todo el equipo con International GTA853. 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.			
<b>Limpieza</b>	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA853. 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.			

## Poliéster - Libre de estirenos

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Antes de usar Interzone 762 deberían consultarse los Procedimientos de Aplicación detallados para vinil esterres y poliésteres.

Interzone 762 puede aplicarse en un amplio rango de condiciones climáticas, que incluyen temperaturas elevadas del material de hasta 35°C (95°F). Sin embargo, a temperaturas del material mayores de 15°C (59°F) se requiere el uso de una solución retardante con objeto de mantener la vida de la mezcla, que permita utilizar los métodos normales de aplicación con airless. El nivel recomendado de retardante es como sigue:

<20°C (<68°F)	No requiere retardante
20-30°C (68-86°C)	requiere 1 unidad de retardante
31-40°C (88-104°F)	requiere 2 unidades de retardante

Estos volúmenes de retardante mantendrán la vida de la mezcla en aproximadamente 1 hora. El retardante debe añadirse siempre a la base antes de añadirle el iniciador y mezclarlo completamente por medio de un agitador potente. Un fallo en el seguimiento de estas instrucciones puede llevar a problemas con el curado.

La temperatura máxima del acero en el momento de la aplicación es de 60°C (140°F) y la humedad relativa máxima durante la aplicación y el periodo de curado es del 80%.

Aunque teóricamente, el Interzone 762 es una mezcla reactiva al 100%, International Protective Coatings recomienda una cifra de trabajo de volumen de sólidos del 85%. No obstante, esta cifra podría ser más alta o más baja, y la cifra real dependerá de la temperatura ambiente y la ventilación presente durante la aplicación.

Aplicar solamente con equipo airless o airless de componente plural aprobado (por favor vea la Guía de Aplicación relevante). La aplicación por otros métodos, p.e. brocha o rodillo, puede requerir más de una capa y solo se recomienda para áreas pequeñas o capa de refuerzo inicial.

Este producto **no** debe diluirse ya que el uso de diluyentes podría afectar gravemente al mecanismo de curado del recubrimiento.

Este producto no curará adecuadamente por debajo de 5°C (41°F). Para obtener un rendimiento máximo, las temperaturas de curado ambiental deben ser por encima de 15°C (59°F). La temperatura de la superficie debe estar siempre como mínimo a 3°C (5°F) por encima del punto de rocío.

Interzone 762 no está pensado para ser utilizado como acabado cosmético y no será posible conseguir la estabilidad de color. Cuando se necesita un acabado cosmético duradero con buen brillo y retención del color, recubrir con las capas finales recomendadas.

Interzone 762 también esta disponible en opción anti deslizante para áreas de cubierta. Para más detalle consulte a International Protective Coatings.

Bajo la luz solar directa o cuando las temperaturas de la superficie exceden de 35°C (95°F), el Interzone 762 deberá recubrirse en cuando éste sea capaz de soportar las pisadas para evitar la posibilidad de desunión entre capas.

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.

### COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Interzone 762 se aplica normalmente sobre acero preparado apropiadamente, p.e. limpieza con chorro. Sí fuera necesario, es posible aplicarlo sobre una imprimación de mantenimiento, no obstante, esto se limita a:

Interline 949

Las capas de acabado cosmético para áreas expuestas de alto perfil son:

Interfine 629HS    Intergard 740  
Interthane 990

Para otras imprimaciones/capas finales adecuadas, consúltese a International Protective Coatings.

## Poliéster - Libre de estirenos

**INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA** Si desea más información sobre estándares industriales, términos o abreviaturas empleados en esta ficha técnica, visite [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com).

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y practico
- Procedimientos de Aplicación Detallados: Vinil & Poliésteres

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
	20 litros	19.6 litros	20 litros	0.4 litros	0.5 litros
<p>La unidad retardante para este producto está disponible como sigue; 50 ml de retardante en un bote de 100 ml.</p> <p>Ponerse en contacto con Akzo Nobel Industrial Paints, S.L para la disponibilidad de otros tamaños de envase.</p>					
PESO DEL PRODUCTO	Unit Size	Parte A		Parte B	
	20 litros	25.9 kg		0.4 kg	
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 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](http://www.international-marine.com) o [www.international-pc.com](http://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: 21/07/2015

Copyright © AkzoNobel, 21/07/2015.

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

**[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)**