

## Epoxi

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO** Imprimación de retención epoxi de dos componentes.

### APLICACIONES

Como imprimación de retención de chorro, para la protección temporal de acero recién limpiado mediante chorro durante la aplicación de revestimientos de depósitos.

Como imprimación polivalente para maximizar el efecto de deshumidificación utilizado durante el revestimiento de los interiores de los depósitos.

Como imprimación de depósitos totalmente compatible que mantiene el rendimiento óptimo del revestimiento aplicado al depósito.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERLINE 982

<b>Color</b>	Amarillo pálido
<b>Aspecto</b>	No aplicable
<b>Sólidos en volumen</b>	30%
<b>Espesor recomendado</b>	15-40 micras (0,6-1,6 mils) en seco, equivalente a 50-133 micras (2-5,3 mils) en húmedo
<b>Rendimiento teórico</b>	12 m <sup>2</sup> /litro a (25 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 481 sq.ft./galones US a 1 mils con los sólidos en volumen establecidos
<b>Rendimiento práctico</b>	Considérense los factores de pérdidas apropiados
<b>Método de Aplicación</b>	Pistola "airless", Pistola de aire, Brocha, Rodillo

#### Tiempo de secado

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado con acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	45 minutos	5 horas	24 horas	28 días <sup>1</sup>
15°C (59°F)	30 minutos	3 horas	24 horas	28 días <sup>1</sup>
25°C (77°F)	20 minutos	90 minutos	24 horas	28 días <sup>1</sup>
40°C (104°F)	10 minutos	30 minutos	16 horas	28 días <sup>1</sup>

<sup>1</sup> El intervalo de recubrimiento máximo variará de acuerdo con el sistema de capa final y los productos a almacenar. Se ruega consultar a International Protective Coatings para mayor detalle.

### DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

<b>Punto de inflamación (Típico)</b>	Parte A 21°C (70°F); Parte B 23°C (73°F); Mezcla 21°C (70°F)	
<b>Peso Específico</b>	1,24 kg/l (10,3 lb/gal)	
<b>VOC</b>	5.04 lb/gal (605 g/lit) EPA Método 24 488 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.

## Epoxi

### 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. Cuando sea necesario, deberán eliminarse las proyecciones de soldadura y esmerilarse las juntas de soldadura y los bordes afilados.

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 abrasivo conforme a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Si se produce oxidación entre la limpieza por chorreo y la aplicación de Interline 982, deberá limpiarse nuevamente la superficie por chorreo conforme a la norma visual especificada. Los defectos de superficie puestos de manifiesto por el proceso de limpieza por chorreo, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada.

#### Sistemas de película delgada

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

#### Sistemas para servicio pesado y sistemas reforzados con fibra de vidrio

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

Este producto NO está recomendado sobre acero preparado a mano.

## APLICACIÓN

<b>Mezcla</b>	Interline 982 debe aplicarse de acuerdo con los procedimientos de trabajo de International Protective Coatings para la aplicación en forros aislantes para depósitos.			
	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 endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
<b>Relación de mezcla</b>	8.2 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
<b>Vida útil de la mezcla</b>	10°C (50°F) 10 horas	15°C (59°F) 8 horas	25°C (77°F) 6 horas	40°C (104°F) 3 horas
<b>Pistola "airless"</b>	Recomendado	Rango de boquilla 0,43-0,53 mm (17-21 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 141 kg/cm <sup>2</sup> (2005 p.s.i.)		
<b>Pistola Convencional (Presión del calderín)</b>	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Capuchón de aire 704 ó 765 Boquilla de líquido E		
<b>Brocha</b>	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 15-25 micras (0,6-1,0 mils)		
<b>Rodillo</b>	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 15-25 micras (0,6-1,0 mils)		
<b>Disolvente</b>	International GTA220 (o International GTA415)	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
<b>Limpiador</b>	International GTA822 o International GTA415			
<b>Paradas</b>	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización. Lavar completamente todo el equipo con International GTA822. Liberar la presión de la manguera del material y lavar completamente el conducto de líquido y la pistola pulverizadora con International GTA822. No dar presión al equipo hasta que no esté preparado para reanudar las operaciones de pulverización. Asegurarse de cumplir con los límites del tiempo de empleo útil.			
<b>Limpieza</b>	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

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

El Interline 982 puede proteger la superficie chorreada hasta 28 días en el ambiente semiprotectido del interior de un depósito. Si hay humedad presente sobre la superficie, se producirá oxidación y será necesario efectuar un nuevo chorreo.

Las áreas muy picadas se deben recortar por medio de brocha para asegurar buena "humectación" de la superficie.

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

No aplicar a temperaturas del acero por debajo de 10°C (50°F).

Este producto no se endurecerá adecuadamente por debajo de 5°C (41°F). Para obtener un rendimiento máximo, las temperaturas de endurecimiento ambiental deben ser por encima de 10°C (50°F).

Si se aplica el Interline 982 en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

La exposición a bajas temperaturas y/o altas humedades inaceptables durante, o inmediatamente después de la aplicación podría producir un endurecimiento incompleto y contaminación superficial que podría perjudicar la adherencia entre capas subsiguientes.

Un espesor de película seca por encima de 40 micras (1,6 mils) y por debajo de 15 micras (0,6 mils) podría afectar adversamente el aspecto y rendimiento.

Para los sistemas de servicio pesado y los sistemas reforzados con fibra de vidrio, deben evitarse los espesores de película excesivos, debiéndose especificar 15-25 micras (0,6-1,0 mils) si fuese necesario aplicar una imprimación. Para conseguir este espesor de película seca, el Interline 982 debe ser diluido a un máximo del 25%.

La sobreaplicación de Interline 982 prolongará los intervalos de repintado y manipulación mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

Este producto cuenta con las siguientes aprobaciones de especificación:

- BS6920 Water Fittings & Byelaws Scheme como la imprimación para el Interline 925.

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

Se recomiendan las siguientes capas finales para el Interline 982:

Interline 850	Interline 983
Interline 921	Interline 984
Interline 925	Interline 985

Consúltase a International Protective Coatings para confirmar que el Interline 982 es adecuado para estar en contacto con el producto que se va a almacenar.

## Epoxi

### 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 trabajo para revestimientos aislantes para tanques

Previa solicitud, se puede disponer de copias individuales de estas secciones.

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Este producto sólo puede ser utilizado por aplicadores profesionales en situaciones industriales. Todo el trabajo que conlleva la aplicación y el uso de este producto debería ser realizado en cumplimiento de todas las normas, regulaciones y legislaciones nacionales pertinentes en materia de salud, seguridad y medio ambiente.

Durante la aplicación y el posterior secado (véanse en las hojas de datos técnicos de los productos los tiempos de secado habituales), se debe proporcionar una ventilación correcta a fin de mantener las concentraciones de disolventes dentro de unos límites seguros y evitar incendios y explosiones. En espacios reducidos se requiere una extracción forzada. También durante la aplicación y el secado, se debe proporcionar un equipo de protección personal de ventilación y/o respiración (capuchas de aducción o máscaras con filtro). Tome precauciones para evitar el contacto con la piel y los ojos (monos de trabajo, guantes, gafas, máscaras, crema protectora, etc.).

Antes de utilizar el producto, lea los consejos que se dan en las hojas de seguridad y en el apartado de salud y seguridad de los procedimientos de aplicación de capas de este producto.

En caso de que se realicen trabajos de soldadura u oxicorte sobre metales recubiertos con este producto, se producirán polvo y gases, por lo que es obligatorio utilizar un equipo de protección personal apropiado y adecuar la ventilación.

Las medidas de seguridad concretas que se deben tomar dependen del método de aplicación y del entorno de trabajo. Si no entiende completamente estas advertencias e instrucciones o si no puede cumplirlas estrictamente, no utilice el producto y consulte a International Protective Coatings.

TAMAÑO DEL ENVASE	Unit Size	Parte A		Parte B	
		Vol	Pack	Vol	Pack
	20 litros	17.83 litros	20 litros	2.17 litros	2.5 litros
	5 US gal	4.46 US gal	5 US gal	0.54 US gal	1 US gal
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	
	20 litros	25.1 kg		2.4 kg	
	5 US gal	51.8 lb		5.2 lb	
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](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.*

Copyright © AkzoNobel, 05/02/2015.

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)**