

## Epoxi

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Recubrimiento epoxi de dos componentes capa intermedia pigmentado con óxido de hierro micáceo, alto contenido en sólidos y bajo VOC que ofrece una excelente protección como capa barrera, con propiedades de curado a baja temperatura y rápido repintado.

Pigmentado con óxido de hierro micáceo para cumplir con el requerimiento de BS5493:1977.

### APLICACIONES

Como capa intermedia de gran espesor para proporcionar una excelente protección barrera como parte de un sistema de alto rendimiento en ambientes agresivos que incluyen estructuras offshore, puentes, plantas químicas y petroquímicas y estaciones de energía. La incorporación de pigmento de laminas de óxido de hierro micáceo aumenta el efecto barrera y mejora las propiedades de repintado a largo plazo del sistema haciendo que este material sea ideal para la aplicación en talleres de fabricación, antes de su expedición, y aplicación del repintado final en obra. Las rápidas propiedades de curado y repintado del Intercure 420HS aportan adaptabilidad en la producción, haciendo que este producto sea apropiado para su uso tanto en nueva construcción y en obra como en pintados de mantenimiento.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERCURE 384

<b>Color</b>	Gris plateado MIO
<b>Aspecto</b>	Mate
<b>Sólidos en volumen</b>	72%
<b>Espesor recomendado</b>	125-175 micras (5-7 mils) en seco, equivalente a 174-243 micras (7-9,7 mils) en húmedo
<b>Rendimiento teórico</b>	5,80 m <sup>2</sup> /litro a (125 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 231 sq.ft./galones US a 5 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
5°C (41°F)	4 horas	14 horas	7 horas	Prolongado <sup>1</sup>
15°C (59°F)	2.5 horas	8 horas	4 horas	Prolongado <sup>1</sup>
25°C (77°F)	2.5 horas	3.5 horas	3.5 horas	Prolongado <sup>1</sup>
40°C (104°F)	45 minutos	1.5 horas	1 hora	Prolongado <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

### DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

<b>Punto de inflamación (Típico)</b>	Parte A 37°C (99°F); Parte B 27°C (81°F); Mezcla 33°C (91°F)		
<b>Peso Específico</b>	1,79 kg/l (14,9 lb/gal)		
<b>VOC</b>	169 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.

El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con el procedimiento de limpieza mediante disolvente SSPC-SP1.

#### 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 Intercure 384, 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.

#### Acero imprimado en el taller

Las juntas de soldadura y las áreas dañadas deben limpiarse por chorreo conforme a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Si la imprimación aplicada en el taller muestra un deterioro extenso o muy disperso, podría ser necesario realizar un chorreo global por barrido.

#### Superficies imprimadas con zinc

Asegúrese que la superficie esté limpia, seca y libre de contaminación y de sales de zinc antes de la aplicación del Intercure 384. Asegúrese de que el silicato de zinc esta curado antes de proseguir con la operación de recubrimiento.

### APLICACIÓN

<b>Mezcla</b>	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>	3.00 parte(s) : 1.00 parte(s) en volumen			
<b>Vida útil de la mezcla</b>	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	90 minutos	90 minutos	60 minutos	30 minutos
<b>Pistola "airless"</b>	Recomendado	Rango de boquilla 0,38-0,58 mm (15-23 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm² (2503 p.s.i.)		
<b>Pistola Convencional (Presión del calderín)</b>	Recomendado (se requiere dilución al 5%)	Pistola Capuchón de aire Boquilla de líquido	DeVilbiss MBC o JGA 704 ó 765 E	
<b>Brocha</b>	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 75micras (3,0 mils)		
<b>Rodillo</b>	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 75 micras (3,0 mils)		
<b>Disolvente</b>	International GTA220.	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
<b>Limpiador</b>	International GTA822			
<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. 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 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 Intercure 384 es capaz de endurecerse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F). Sin embargo, este producto no debe aplicarse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F) cuando existe la posibilidad de formación de hielo sobre el sustrato.

Este producto sólo se debe diluir con diluyentes International GTA220. El uso de diluyentes alternativos, particularmente los que contienen cetonas, pueden inhibir gravemente el mecanismo de endurecimiento del pintado.

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

La sobreaplicación de Intercure 384 prolongará los intervalos de repintado y manipulación mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

La adherencia medida absoluta de las capas finales al Intercure 384 envejecido es inferior a la del material nuevo; sin embargo, es adecuada para el uso final especificado.

Este producto se utiliza frecuentemente como “capa de tránsito” antes del pintado final en el emplazamiento. Para garantizar un resultado prolongado del pintado, asegurarse de que no haya una sobreaplicación y que la superficie esté completamente limpia de toda contaminación que pudiese estar presente en la textura de la superficie debido a la naturaleza rugosa de la pigmentación de óxido de hierro micáceo.

Al igual que todas las resinas epoxi, el Intercure 384 calleará y decolorará al exponerse a la intemperie. Sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento anticorrosivo.

Como ocurre con todos los productos con elevados niveles de óxido de hierro micáceo, solamente se pueden formular colores relativamente oscuros; por consiguiente, con algunos colores de los acabados de película delgada, podrían necesitarse dos capas para dar una buena cobertura.

Este producto no es adecuado para inmersión continua en agua.

Este producto cuenta con las siguientes aprobaciones de especificación:

- BS5493:1977 KUID & KF1F (Mínimo un 80% de MIO por peso del pigmento total)
- UK Department of Transport Item No.112

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

Se ruega consultar a International Protective Coatings para la información específica sobre la aplicación a imprimaciones prefabricación.

Se recomiendan las siguientes imprimaciones para el Intercure 384:

Intercure 200HS	Interzinc 12 - puede requerir una capa de niebla
Intercure 324	Interzinc 22 - puede requerir una capa de niebla
Intercure 202	Interzinc 42
Intergard 251	Interzinc 52
Intergard 269	Interzinc 135
	Interzinc 315

Se recomiendan las siguientes capas finales para el Intercure 384:

Interfine 629HS  
Intergard 740  
Interthane 990

Para otras capas finales/intermedias adecuadas, consultar a International Protective Coatings.

## 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

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	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
Ponerse en contacto con Akzo Nobel Industrial Paints, S.L para la disponibilidad de otros tamaños de envase.					
PESO DEL PRODUCT (TÍPICO)	Unit Size	Parte A		Parte B	
	20 litros	32.8 kg		5.36 kg	
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 en 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, 07/03/2018.

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)**