

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Epoxi de dos componentes capa intermedia o acabado, de alto espesor, alto rendimiento con excelente resistencia química y a la abrasión.

APLICACIONES Apropriado para su uso como parte de un sistema de recubrimientos de alto rendimiento para aportar una barrera anticorrosiva en áreas donde prevalecen condiciones agresivas de corrosión.

Intergard 410 puede usarse tanto como capa intermedia/capa de fondo coloreada para acabados duraderos de alto rendimiento o alternativamente, puede actuar como un recubrimiento de acabado donde una alta calidad, acabado decorativo no es requerido.

Ampliamente usado tanto en nueva construcción como en mantenimiento industrial sobre plataformas offshore, plantas químicas, estaciones de energía y plantas de pulpa y papel.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERGARD 410	Color	Amplia gama a través del sistema Chromascan		
	Aspecto	Semibrillo		
	Sólidos en volumen	60%± 3% (dependiendo del color)		
	Espesor recomendado	100-150 micras (4-6 mils) en seco, equivalente a 167-250 micras (6,7-10 mils) en húmedo		
	Rendimiento teórico	4,80 m ² /litro (125 micras con los sólidos en volumen y espesores recomendados). 192 sq.ft./galones US (5 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, Brocha, Rodillo		
Tiempo de secado				
			Intervalo de repintado para la segunda capa	
Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	<i>Mínimo</i>	<i>Máximo</i>
10°C (50°F)	5 horas	24 horas	24 horas	10 días
15°C (59°F)	4 horas	20 horas	20 horas	7 días
25°C (77°F)	2 horas	10 horas	10 horas	7 días
40°C (104°F)	1 hora	5 horas	5 horas	4 días

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación Parte A 30°C (86°F); Parte B 29°C (84°F); Mezcla 30°C (86°F)

Peso Específico 1,30 kg/l (10,8 lb/gal)

VOC 3.36 lb/gal (403 g/lit) EPA Método 24
338 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.

Superficies Imprimadas

Intergard 410 debería aplicarse siempre según un esquema de recubrimiento anticorrosivo recomendado. La superficie imprimada debería tener una apariencia normal, estar seca y libre de toda contaminación, e Intergard 410 debe aplicarse respetando los intervalos de recubrimiento especificados (consultar la correspondiente hoja de datos técnicos).

Las áreas de roturas, daños, etc. deberían prepararse según el estándar especificado (por ejemplo, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC SP6, Chorreado de abrasivos, o SSPC SP11, Limpieza mediante herramienta mecánica) y aplicar la imprimación antes de aplicar Intergard 410.

Estructuras de acero imprimadas en el taller

Las juntas de soldadura y las áreas dañadas deben limpiarse por chorreo conforme a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10.

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 Intergard 410. Asegúrese de que el silicato de zinc esta curado antes de proseguir con la operación de recubrimiento.

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 endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
Relación de mezcla	4 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil de la mezcla	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 horas	6 horas	4 horas	2 horas
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,45-0,58 mm (18-23 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm² (2503 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 - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 50-75 micras (2,0-3,0 mils)		
Rodillo	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 50-75 micras (2,0-3,0 mils)		
Disolvente	International GTA220	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
Limpiador	International GTA822			
Paradas	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.			
Limpieza	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.			

**CARACTERÍSTICAS
DEL PRODUCTO**

La formación máxima de película en una sola capa se obtiene mejor mediante la pulverización sin aire (airless). Cuando se aplica por otros métodos distintos a éste, no es probable que se logre la formación de película requerida. La aplicación por pulverización con aire podría requerir un chorro de pulverización entrecruzado para obtener la máxima formación de película. Las temperaturas bajas o altas podrían requerir múltiples pasadas entrecruzadas para lograr la máxima formación de película.

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).

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 Intergard 410 en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

En común con todos los epoxies Intergard 410 calleará y decolorará en exposición exterior. Sin embargo, estos fenómenos no afectan al rendimiento anticorrosivo. La intensidad actual del caléo dependerá de las condiciones climáticas y normalmente se limitará a una capa fina. El caléo solo afectará a las propiedades anticorrosivas cuando la película caleada pueda ser eliminada, por ejemplo, por exposición a altos rayos UV en conjunción con una intermitente exposición a un rápido movimiento de aguas.

Cuando se necesita un acabado cosmético duradero con buen brillo y retención del color, recubrir con las capas finales recomendadas.

La condensación que ocurra durante o inmediatamente después de la aplicación podría producir un acabado mate y una película inferior.

La exposición prematura a agua estancada causará cambios de color, en especial en los colores oscuros.

Intergard 410 es apropiado para usarlo como un sistema de protección para suelos y paredes de hormigón sujetos a tráfico ligero y ataque químico medio.

El hormigón debe fraguar un mínimo de 28 días antes de recubrirse. El contenido de humedad del hormigón debe estar por debajo del 6%. Todas las superficies deben estar limpias, secas y exentas de componentes de endurecimiento, productos desmoldeadores, componentes extendidos con lana, endurecedores de superficies, eflorescencia, grasa, aceite, suciedad, recubrimientos antiguos y hormigón suelto o desintegrante. Todo el hormigón colado o prefabricado debe limpiarse también por chorreo de barrido (método preferido) o por tratamiento al ácido para eliminar la lechada. La Imprimación debería realizarse con Intergard 740 o Intergard 410 diluido en volumen aproximadamente un 10-20% con disolvente International GTA 220

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**

Intergard 410 puede ser aplicado sobre una amplia gama de sistemas de imprimación los cuales incluyen:

Intercure 200	Interplate 398
Intercure 202	Interzinc 12 (se recomienda vaporización o capa de enlace)
Intercure 420	Interzinc 22 (se recomienda vaporización o capa de enlace)
Intercure 422	Interzinc 42
Intergard 251	Interzinc 52
Intergard 269	Interzinc 72
Interplate 11	Interzinc 315
Interplate 240	

La capa final adecuada es:

Interfine 629HS	Intergard 740
Intergard 410	Interthane 990

Para otras imprimaciones/capas finales adecuadas, consúltese 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 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	16 litros	20 litros	4 litros	5 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	
		Vol		Pack	
	20 litros	24.2 kg		4.2 kg	
ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	12 meses como mínimo a 25°C (77°F). Sujeto a reinspección en el almacén posterior. 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.

Fecha de publicación: 07/07/2009

Copyright © AkzoNobel, 07/07/2009.

 , 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