

Silicato inorgánico rico en zinc

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Imprimación de silicato inorgánico rica en zinc, de un solo componente, que da una excepcional protección catódica en conjunto con una facilidad de uso y aplicación.

APLICACIONES Como una imprimación versátil de parcheo para usar en obra cuando se requiere imprimir aceros con silicato de zinc.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 553

Color Gris verdoso

Aspecto Mate

Sólidos en volumen 60%

Espesor recomendado 80 micras (3,2 mils) en seco, equivalente a 133 micras (5,3 mils) en húmedo

Rendimiento teórico 7,50 m²/litro a (80 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 301 sq.ft./galones US a 3,2 mils con los sólidos en volumen establecidos

Rendimiento práctico Considérense los factores de pérdidas apropiados

Método de Aplicación 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)	40 minutos	72 horas	24 horas	12 meses
20°C (68°F)	20 minutos	48 horas	12 horas	12 meses
30°C (86°F)	10 minutos	24 horas	12 horas	12 meses

El repintado depende de las condiciones ambientales. Los tiempos descritos arriba han sido determinados al espesor de película seca recomendado, temperatura indicada y humedad relativa del 65%. Para aconsejarse más ver las características del producto.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico) 21°C (70°F)

Peso Específico 2,45 kg/l (20,4 lb/gal)

VOC 229 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.

Silicato inorgánico rico en zinc

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.

Limpeza mediante chorro abrasivo

Limpeza por chorreo abrasivo conforme a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Si se produce oxidación entre la limpeza por chorreo y la aplicación de Interzinc 553, deberá limpiarse nuevamente la superficie por chorreo conforme a la norma visual especificada. Los defectos de superficie puestos de manifiesto por el proceso de limpeza por chorreo, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada.

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

Este producto NO está recomendado sobre acero preparado a mano.

APLICACIÓN

Mezcla	Este material es un recubrimiento de un componente que deberá mezclarse siempre completamente con un mezclador mecánico antes de su aplicación.		
Relación de mezcla	No aplicable		
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,45-0,54 mm (18-21 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 80 kg/cm² (1138 p.s.i.)	
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Adecuado	Pistola	DeVilbiss MBC o JGA
		Capuchón de aire	704 ó 765
		Boquilla de líquido	E
Brocha	Apto - Sólo en áreas pequeñas	Normalmente, se pueden obtener 50micras (2,0 mils)	
Rodillo	Apto - Sólo en áreas pequeñas	Normalmente, se pueden obtener 50 micras (2,0 mils)	
Disolvente	International GTA007	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.	
Limpiador	International GTA007		
Paradas	Lave concienzudamente todo el equipo con disolvente de International GTA 007. Todo el material sin usar debe ser almacenado en botes firmemente cerrados. Los botes parcialmente llenos pueden mostrar una nata en la superficie y/o un aumento de la viscosidad del almacenaje. El material debería filtrarse antes de usarlo.		
Limpeza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA007. Se recomienda lavar periódicamente el equipo de pulverización durante la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpeza 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.		

Silicato inorgánico rico en zinc

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 múltiples pasadas entrecruzadas para obtener la máxima formación de película. Las temperaturas bajas o altas podrían requerir múltiples pasadas entrecruzadas para lograr la máxima formación de película.

Si se aplica el Interzinc 553 en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

Antes del recubrimiento, Interzinc 553 debe estar limpio, seco y libre de sales solubles y productos de corrosión del zinc.

El intervalo de repintado mínimo depende de la humedad relativa durante el secado. Por debajo de 65% de humedad relativa el período mínimo de revestimiento entre capas será normalmente de al menos 24 horas, pero dependerá de la temperatura ambiente y de la humedad relativa durante el período de aplicación y curado.

Se recomienda que, antes del repintado, se realice una prueba de frotado con disolvente según el método descrito en ASTM D4752 y usando el disolvente International GTA220. Un valor de 4 indica un grado satisfactorio de curado para poder repintar.

En humedades relativas por debajo del 50%, el curado será ampliamente retrasado y puede ser necesario aumentar la humedad con vapor o pulverizando agua.

El grosor excesivo de la película y/o una sobreaplicación del Interzinc 553 puede producir grietas por desecación, lo que requerirá la remoción completa de las áreas afectadas por chorreo abrasivo y su reaplicación de acuerdo con la especificación original.

Para servicio en alta temperatura, El espesor de Interzinc 553 debería limitarse a 50 micras DFT. La resistencia a la temperatura seca en continuo de Interzinc 553 es 400°C si se deja sin recubrir, sin embargo, si este producto se usa como imprimación para Intertherm 50 la resistencia a la temperatura en seco será de 540°C.

Los sistemas basados en alquídicos no deberían aplicarse sobre el Interzinc 553.

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

Interzinc 553 se recomienda sea aplicado sobre acero chorreado a Sa 2 ½ (ISO 8501-1: 2007)

Se recomiendan las siguientes capas finales para el Interzinc 553:

Intertherm 50

Silicato inorgánico rico en zinc

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	Vol	Pack
	12 litros	12 litros	12 litros
Ponerse en contacto con Akzo Nobel Industrial Paints, S.L para la disponibilidad de otros tamaños de envase.			
PESO DEL PRODUCTO	Unit Size		
	12 litros	31.11 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 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 o 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: 05/02/2015

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