

Epoxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Revestimiento epoxi anticorrosivo de dos componentes, bajo en COV, con alto contenido en sólidos y de curado rápido.

Están disponibles en versiones pigmentadas con fosfato de zinc y con óxido de hierro micáceo. La versión de óxido de hierro micáceo cumple con la norma BS5493:1977 KUID & KUIF.

APLICACIONES

Especialmente diseñado para aplicarse sobre acero chorreado en áreas atmosféricas. Ideal para su uso en ambientes moderadamente corrosivos y donde se desee un rápido secado/repintado.

Hay disponible, tanto para áreas de mantenimiento como para reparación, una versión pigmentada con aluminio para utilizar sobre superficies de acero preparadas manualmente o con hidroblasting.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERSEAL 1052

Color	Gama limitada
Aspecto	Semibrillo
Sólidos en volumen	83%
Espesor recomendado	75-250 micras (3-10 mils) en seco, equivalente a 90-301 micras (3,6-12 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	6,64 m ² /litro a (125 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 266 sq.ft./galones US a 5 mils con los sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdidas apropiados
Método de Aplicación	Pistola "airless", Brocha, Rodillo

Tiempo de secado

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado con acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	8 horas	24 horas	24 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	4 horas	8 horas	8 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	2 horas	5 horas	5 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	90 minutos	4 horas	4 horas	Prolongado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Para curados a bajas temperaturas, está disponible un agente de curado alternativo. Para más información, consultar las Características del Producto.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 25°C (77°F); Parte B 28°C (82°F); Mezcla 30°C (86°F)		
Peso Específico	1,627 kg/l (13,6 lb/gal)		
VOC	141 g/kg	Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).	
	171 g/lit	Norma Nacional de China GB23985	

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

Epoxi

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El rendimiento de este producto dependerá del grado de la preparación de la superficie. La superficie a pintar deberá estar limpia, seca y sin contaminación. Antes de aplicar la pintura, toda a superficie deberá ser comprobada y tratada conforme a la norma ISO 8504-2000.

Aceite y grasa deberá ser eliminado según la norma SSPC-SP 1 de limpieza con disolventes.

Limpeza mediante chorro abrasivo

Limpeza mediante chorro abrasivo según norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Si se produce oxidación entre la limpieza por chorro y la aplicación de Interseal 1052, deberá limpiarse nuevamente la superficie por chorro 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.

Interseal 1052 es adecuada para aplicar sobre superficies que inicialmente fueron chorreadas al estándar descrito arriba pero que se permitieron deteriorar bajo buenas condiciones en taller durante 7-10 días. La superficie puede deteriorarse hasta el estándar Sa2 pero debe estar exenta de deposiciones de polvo.

Preparación mediante herramienta manual o mecánica (Aluminium version only)

Limpeza manual o con herramienta eléctrica hasta un grado mínimo St2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP2. Recuerde que debe eliminarse toda la calamina, y que las áreas que no puedan ser debidamente preparadas mediante pistola de agujas o martillo neumático deberían chorrear en spot (por zonas) hasta un estándar mínimo de Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Normalmente se aplicaría en oxidaciones de grado C o D según este estándar.

Limpeza con chorro de agua a ultra alta presión (Hidroblasting a ultra alta presión) / Chorreo de abrasivos en húmedo (Aluminium version only)

Puede aplicarse sobre superficies preparadas según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 que se han oxidado repentinamente hasta unos niveles en ningún caso peores al Grado HB2½M (consultar los Estándares de Hidroblasting de International) o Grado SB2½M (consultar los Estándares de Chorreo de Abrasivos Húmedos de International). En algunos casos también puede aplicarse sobre superficies húmedas. Encontrará más información en International Protective Coatings.

Acero imprimado en 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.

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	5°C (41°F) 2,5 horas	15°C (59°F) 2 horas	25°C (77°F) 2 horas	40°C (104°F) 75 minutos
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,48-0,66 mm (19-26 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Brocha	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 75-100 micras (3,0-4,0 mils)		
Rodillo	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 75-100 micras (3,0-4,0 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.			
Limpeza	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

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.

Cuando se aplique Interseal 1052 a brocha o rodillo, puede ser necesario aplicar múltiples capas para adquirir el espesor de la película requerido.

Para conseguir 75 micras de espesor de película seca con aplicación a pistola, se recomienda que Interseal 1052 sea diluido aproximadamente un 5% por volumen con International GTA220.

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 Interseal 1052 en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

Este producto no es adecuado para inmersión continua en agua.

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

El nivel de brillo y acabado de la superficie depende del método de aplicación. Evitar el empleo de métodos de aplicación mixtos siempre que sea posible.

Al igual que todas las resinas epoxi, el Interseal 1052 caleará y decolorará al exponerse a la intemperie. Sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento anticorrosivo.

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

Interseal 1052 está disponible con un agente de curado de baja temperatura para facilitar un curado más rápido a temperaturas menores de 5°C (41°F), sin embargo este agente de curado dará una variación inicial de tono o una decoloración más rápida una vez expuesto a la intemperie.

La pintura aparecerá seca dura después de 26 horas a temperaturas por debajo de 0°C (32°F). No obstante los intervalos mínimos de repintado para 0°C (32°F) y para -5°C (23°F) son de 40 y 48 horas, respectivamente.

Interseal 1052 es capaz de curar a temperaturas más bajas de -5°C (23°F); sin embargo, el tiempo de curado se verá prolongado significativamente a esas temperaturas.

Este producto no se debería aplicar en temperaturas por debajo de 0°C (32°F) cuando exista la posibilidad de formación de hielo en el sustrato.

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.

<u>Vida de la Mezcla</u>	-5°C (23°F) 8 horas	0°C (32°F) 5.5 horas	5°C (41°F) 3 horas
--------------------------	------------------------	-------------------------	-----------------------

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Interseal 1052 se aplica normalmente directamente sobre el acero, sin embargo, puede ser aplicado sobre las siguientes imprimaciones:

Interzinc 52 Interzinc 22 series
Interzinc 72

Se recomiendan las siguientes capas finales para el Intergard 345:

Intergard 345 Interfine 629HS
Intergard 740 Interthane 870
Interfine 691 Interthane 990

Para otras imprimaciones/capas finales adecuadas, consúltese 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.

- 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 PRODUCT (TÍPICO)	Unit Size	Parte A	Parte B
		20 litros	28.8 kg

Unidad de carga no.1263

ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	18 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.

Copyright © AkzoNobel, 03/02/2021.

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

www.international-pc.com