

Epoxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Recubrimiento epoxídico de dos componentes, bajo VOC curado rápido y alto contenido en sólidos. Imprimación/acabado que contiene pigmentos anticorrosivos de fosfato de zinc.

APLICACIONES

Recomendado para utilización con una o dos capas como imprimación / acabado o como capa intermedia sobre imprimaciones anticorrosivas recomendadas. Intergard 345 proporciona una protección de barrera anticorrosiva, resistencia a ambientes químicos y derrames, combinado con una buena resistencia a la abrasión. Ideal para uso en entornos moderadamente corrosivos donde un sistema de pintura de repintado rápido es requerido.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERGARD 345

Color	Amplia gama a través del sistema Chromascan
Aspecto	Semibrillo
Sólidos en volumen	70%
Espesor recomendado	100-150 micras (4-6 mils) en seco, equivalente a 143-214 micras (5,7-8,6 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	5,60 m ² /litro a (125 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 225 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", 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) ¹	90 minutos	7 horas	7 horas	Prolongado ²
15°C (59°F) ¹	75 minutos	5 horas	5 horas	Prolongado ²
25°C (77°F) ¹	60 minutos	2.5 horas	2.5 horas	Prolongado ²
40°C (104°F) ¹	30 minutos	1 hora	1 hora	Prolongado ²

¹ Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

² Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 33°C (91°F); Parte B 43°C (109°F); Mezcla 34°C (93°F)		
Peso Específico	1,45 kg/l (12,1 lb/gal)		
VOC	2.67 lb/gal (320 g/lit) 235 g/kg	EPA Método 24 Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).	Norma Nacional de China GB23985
	214 g/lit		

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 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 Intergard 345, 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. Se recomienda un perfil superficial de 50 -75 micras (2-3 mils). Intergard 345 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.

Superficies Imprimadas

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.

Hormigón, bloques prefabricados, etc

El Intergard 345 es adecuado para aplicación a hormigón. Para la primera capa se recomienda diluir el Intergard 345 al 10-15% con diluyentes International, a fin de proporcionar una buena penetración en el sustrato de hormigón y actuar como capa de imprimación/tapaporos.

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 llana, 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.

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)
	3 horas	2 horas	60 minutos	45 minutos
Pistola "airless"	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 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 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 (International GTA415)	Normalmente no es necesario diluirlo. Consulte con el representante local para consejo sobre la aplicación en condiciones extremas. No diluir más de lo permitido por la legislación local de medio ambiente.		
Limpiador	International GTA220 o International GTA415	La elección del limpiador puede estar sujeta a la legislación local. Por favor, consulte a su representante local para obtener asesoramiento específico.		
Paradas	No permitir que el material permanezca en las mangueras. La pistola o equipo de pulverización deberán estar vacías y limpias de materiales. Lavar completamente todo el equipo con agua limpia seguido de International GTA220. 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 GTA220. 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 no contiene grupos isocianatos libres.			
	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 aplica el Intergard 345 con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar capas múltiples para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

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

En entornos moderadamente corrosivos, se recomienda especificar un grosor de película en seco de un mínimo de 100 micras (4 mils) para asegurar el rendimiento anticorrosivo adecuado. Sin embargo, en entornos no agresivos de baja corrosión, como en los equivalentes al C2 según la normativa ISO 12944 parte 2, es aceptable especificar Intergard 345 como una capa única de 80 micras (3,2 mils) de grosor de película en seco.

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

Cuando se utilicen ciertos colores, especialmente los tonos más oscuros, a través del sistema Chromascan, donde se requiera la adición máxima de colorantes, será necesario permitir un incremento en los tiempos de secado y revestimiento citados. Póngase en contacto con International Protective Coatings si necesita más detalles.

La exposición a ambientes húmedos o lluvia antes de los límites de curado especificados puede ocasionar deterioro del aspecto que a su vez puede influenciar negativamente en el desarrollo de la pintura. Este fenómeno es particularmente visible en colores oscuros.

Al igual que todas las resinas epoxi, el Intergard 345 calentará 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.

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 345 normalmente se aplica directamente sobre superficies chorreadas, puede, sin embargo también puede ser aplicado directamente sobre las siguientes imprimaciones:

Intercure 200HS
Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Interzinc 52
Interzinc 315

Se recomiendan las siguientes capas finales para el Intergard 345:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 870
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
5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 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 (TÍPICO)

Unit Size	Parte A	Parte B
20 litros	26.8 kg	4.3 kg
5 US gal	50 lb	8.6 lb

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.

Fecha de publicación: 06/01/2021

Copyright © AkzoNobel, 06/01/2021.

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

www.international-pc.com