

Epoxi de fibra de vidrio

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Imprimación/capa intermedia o capa de acabado epóxica, de gran espesor, de baja emisión de VOC y con altos sólidos, reforzada con fibra de vidrio químicamente resistente para una mejor durabilidad y resistencia a la corrosión.

APLICACIONES Para la protección de estructuras de acero en cualquier entorno corrosivo incluyendo áreas de salpicaduras en estructuras marítimas, bajo cubiertas, cubiertas y sobre áreas acuáticas, palizadas, fábricas de celulosa y papel, puentes y plantas químicas.
Para ofrecer una excelente protección antiabrasión y anticorrosiva a largo plazo tanto en nuevas construcciones como en situaciones de mantenimiento.
Como parte de un sistema de cubierta no deslizante en conjunción con el conglomerado apropiado.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZONE 505

Color	Gama limitada
Aspecto	Semibrillo
Sólidos en volumen	90%
Espesor recomendado	300-500 micras (12-20 mils) en seco, equivalente a 333-556 micras (13,3-22,2 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	2,25 m ² /litro a (400 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 90 sq.ft./galones US a 16 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
5°C (41°F)	20 horas	28 horas	28 horas	7 días ¹
15°C (59°F)	6 horas	14 horas	14 horas	5 días ¹
25°C (77°F)	3 horas	6 horas	6 horas	4 días ¹

¹ El intervalo de recubrimiento máximo será mas corto cuando se recubre con acabados de polisiloxano. Se ruega consultar a International Protective Coatings para mayor detalle.

Para un curado a temperaturas elevadas, existe un agente curador alternativo. Para más información, contactar con International Protective Coatings.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 54°C (129°F); Parte B 33°C (91°F); Mezcla 35°C (95°F)
Peso Específico	1,29 kg/l (10,8 lb/gal)
VOC	1.71 lb/gal (205 g/lit) EPA Método 24 164 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 de fibra de vidrio

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El rendimiento de este producto dependerá del grado de preparación de la superficie. La superficie por recubrir debe estar limpia y libre de contaminación. Antes de aplicar la pintura, todas las superficies deberían ser evaluadas y tratadas según la norma ISO 8504:2000.

Se deben eliminar la suciedad acumulada y las sales solubles. En general, un cepillado en seco es apto para eliminar la suciedad acumulada. Las sales solubles deberían eliminarse mediante lavado con agua dulce.

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 Interzone 505, 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.

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

Limpieza con chorro de agua a ultra alta presión (Hidroblasting a ultra alta presión) / Chorreo de abrasivos en húmedo

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.

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	1.5 parte(s) : 1 parte(s) en volumen		
Vida útil de la mezcla	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)
	2,5 horas	90 minutos	60 minutos
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,53-0,79 mm (21-31 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)	
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Capuchón de aire 62 Boquilla de líquido AC	
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 (o International GTA415)	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.	
Limpiador	International GTA822 (o International GTA415)		
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.		

Epoxi de fibra de vidrio

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Interzone 505 es apto tanto para su inmersión en agua como para exposición exterior. Para inmersión en agua, se requiere un espesor mínimo de 450 micras (18 mils) para lograr un rendimiento anticorrosivo a largo plazo. Para exposición exterior general en condiciones agresivas, se requiere un espesor mínimo de 350 micras (14 mils). Si se utiliza agua salada en el proceso de chorro húmedo, la superficie resultante debe lavarse bien con agua dulce antes de aplicar Interzone 505. Con superficies recién chorreadas se permite un ligero grado de oxidación rápida, y es preferible que la superficie esté muy húmeda. Deben eliminarse los charcos, las lagunas y las acumulaciones de agua.

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.

Para la aplicación mediante pulverización sin aire, se logran mejores resultados utilizando líneas de 9 mm (3/8") sin terminal látigo. La bomba debería estar a un ratio mínimo de 45:1. Los filtros deberían ser eliminados de la máquina pulverizadora y la pistola, y las líneas de fluidos deberían ser lo más cortas posible.

Se recomienda el uso de bombas de mayor ratio cuando se utilizan líneas de fluidos largas.

Cuando se aplica el Interzone 505 con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar capas múltiples para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

En aquellos casos especiales en los que se requiere recubrimiento y el curado se ha producido a bajas temperaturas y humedades relativas elevadas, asegúrese de que no hay veladuras de aminas antes de aplicar las capas de acabado posteriores.

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 de estar siempre a un mínimo de 3°C (5°F) por encima del punto de rocío.

Si se aplica el Interzone 505 en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

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.

Las películas de Interzone 505 curadas a una temperatura ambiente de 25°C (77°F) o superior son aptas para su inmersión en agua transcurridas 24 horas.

El endurecimiento se retarda bajo agua. Podría observarse cierto cambio de color.

Para un curado a temperaturas elevadas, existe un agente curador alternativo. Para más información, contactar con International Protective Coatings.

Para más información sobre los tiempos de curado y de repintabilidad, contactar con International Protective Coatings.

Un cambio de agente de curado estándar y de alta temperatura durante la aplicación sobre una determinada estructura darán lugar a un apreciable cambio de color debido al proceso de amarilleo/decoloración propio de todos los epoxies expuestos a la luz UV.

Al igual que todas las resinas epoxi, el Interzone 505 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.

Interzone 505 se puede utilizar como un sistema de cubierta antideslizante mediante modificación con la adición del árido GMA132 (sílex triturado). La aplicación se debe efectuar entonces a una superficie adecuadamente imprimada. Los espesores típicos varían entre 500-1.000 micras (20-40 mils) La aplicación preferida es mediante pistola de tolva de boquilla grande adecuada (por ej. Sagola 429 o pistola de textura de aire dotada de una boquilla 5-10mm). Se puede utilizar llana o rodillo para las áreas pequeñas. Alternativamente, se puede utilizar un método de aplicación de difusión. Consúltese a International Protective Coatings para mayor información.

Compatible con los sistemas de protección catódica por ánodo sacrificial y por diferencia de potencial eléctrico.

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

Interzone 505 se puede aplicar directamente sobre acero chorreado, pero también sobre las siguientes imprimaciones para sistemas submarinos:

Intergard 269 Interline 982

Cuando se utiliza en entornos exteriores agresivos, las siguientes imprimaciones están recomendadas para Interzone 505:

Intercure 200 Interzinc 52
Intergard 251 Interzinc 315
Interzinc 22 (podría requerirse una capa de neblina)*

Se recomiendan las siguientes capas finales para el Interzone 505:

Interfine 629HS
Interthane 990

Para otras imprimaciones/capas finales adecuadas, consúltese a International Protective Coatings.

* Véase la ficha de datos del producto pertinente para los detalles.

Epoxi de fibra de vidrio

INFORMACIÓN

Si desea más información sobre estándares industriales, términos o abreviaturas empleados en esta ficha técnica, visite www.international-pc.com.

COMPLEMENTARIA

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y práctico

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	10.5 litros	20 litros	7 litros	10 litros
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	2 US gal	2 US gal
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	
	20 litros	16.75 kg		8.76 kg	
	5 US gal	33.9 lb		18.3 lb	
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 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: 22/05/2015

Copyright © AkzoNobel, 22/05/2015.

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

www.international-pc.com