

## Epoxi de fibra de vidrio

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO** Una epoxi de gran espesor, de dos componentes, bajo VOC y muy elevado contenido en sólidos que contiene un alto nivel de escamas de vidrio resistentes al ataque químico, las cuales imparten excelentes propiedades de resistencia a la corrosión, abrasión y al ataque químico.

### APLICACIONES

Para la protección de estructuras de acero en áreas donde es necesaria una alta resistencia a la abrasión y corrosión, incluyendo las áreas con salpicaduras de las plataformas petrolíferas, malecones, cubiertas, puentes, fábricas químicas, fábricas de pasta papelera y papel e instalaciones de tratamiento de aguas.

Excelente resistencia a la desunión catódica, buena compatibilidad con los sistemas de protección catódica por ánodo sacrificial y por diferencia de potencial eléctrico, convirtiendo al Interzone 1000 en un producto particularmente adecuado para la protección a largo plazo de las estructuras submarinas.

Como parte de un sistema de cubierta antideslizante junto con el árido apropiado.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZONE 1000

<b>Color</b>	Gama de colores limitada disponible
<b>Aspecto</b>	No aplicable
<b>Sólidos en volumen</b>	92%
<b>Espesor recomendado</b>	500-1000 micras (20-40 mils) en seco, equivalente a 543-1087 micras (21,7-43,5 mils) en húmedo
<b>Rendimiento teórico</b>	1,80 m <sup>2</sup> /litro a (500 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 74 sq.ft./galones US a 20 mils con los sólidos en volumen establecidos
<b>Rendimiento práctico</b>	Considérense los factores de pérdidas apropiados
<b>Método de Aplicación</b>	Pistola "airless", Pistola de aire, Brocha

#### Tiempo de secado

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado con acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	14 horas	26 horas	26 horas	7 días
15°C (59°F)	8 horas	18 horas	18 horas	5 días
25°C (77°F)	5 horas	12 horas	12 horas	4 días
40°C (104°F)	2 horas	5 horas	5 horas	1 día

### DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

<b>Punto de inflamación (Típico)</b>	Parte A 44°C (111°F); Parte B >101°C (214°F); Mezcla 56°C (133°F)
<b>Peso Específico</b>	1,3 kg/l (10,8 lb/gal)
<b>VOC</b>	0.62 lb/gal (75 g/lt) EPA Método 24 70 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

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 por chorreo abrasivo conforme a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Si se produce oxidación entre la limpieza por chorreo y la aplicación de Interzone 1000, deberá limpiarse nuevamente la superficie por chorreo 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 de superficie de 75-100 micras (3-4 mils).

#### Estructuras de acero imprimadas

Interzone 1000 puede aplicarse sobre imprimaciones anticorrosivas aprobadas. La superficie a recubrir deberá estar seca y exenta de toda contaminación. El Interzone 1000 debe aplicarse dentro de los intervalos de recubrimiento especificados (consúltese la Ficha Técnica del producto correspondiente).

Las áreas deterioradas, dañadas, etc., deberán prepararse conforme a la norma especificada (por ej. Sa2½ (ISO 8501-1:2007) SSPC-SP10, chorreo por abrasivo o SSPC-SP11, o limpieza con herramienta mecánica) y recubrirse con una capa de imprimación antes de la aplicación de Interzone 1000.

Cordones de soldadura y áreas dañadas deberían ser chorreados hasta un grado Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

Sí la imprimación de taller (shop primer) muestra extensas o amplias zonas de roturas puede ser necesario realizar un barrido en toda la superficie.

### APLICACIÓN

<b>Mezcla</b>	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.			
	Evite las mezclas durante períodos prolongados ya que el calor generado reducirá significativamente el tiempo útil de aplicación del material.			
<b>Relación de mezcla</b>	3.5 parte(s) : 1.0 parte(s) en volumen			
<b>Vida útil de la mezcla</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	4 horas	3 horas	1 hora	30 minutos
<b>Pistola "airless"</b>	Recomendado	Rango de boquilla 0,92-1,09 mm (36-43 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 p.s.i.)		
<b>Pistola Convencional (Presión del calderín)</b>	Recomendado	Pistola	DeVilbiss MBC o JGA	
		Capuchón de aire	62	
		Boquilla de líquido	AC	
<b>Brocha</b>	Apto - Sólo en áreas pequeñas	Normalmente, se pueden obtener 100-200 micras (4,0-8,0 mils)		
<b>Rodillo</b>	No recomendado			
<b>Disolvente</b>	International GTA220 (o International GTA415)	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
<b>Limpiador</b>	International GTA822 o International GTA415			
<b>Paradas</b>	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.			
<b>Limpieza</b>	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

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.

El alto nivel de escamas de vidrio en este recubrimiento impide la aplicación satisfactoria a un espesor de película seca de sistema total de menos de 400 micras (16 mils). El máximo rendimiento en entornos extremos se consigue por la aplicación de dos capas a 500-750 micras (20-30 mils) por capa seguido de una inspección completa mediante prueba de identificación por chispas.

La temperatura de la superficie debe estar siempre como mínimo a 3° C (5° F) por encima del punto de rocío.

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 sobreaplicación de Interzone 1000 prolongará los intervalos de repintado y manipulación mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

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.

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

Al igual que todas las resinas epoxi, el Interzone 1000 calentará y decolorará al exponerse a la intemperie. Sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento anticorrosivo. En este caso, debido al alto nivel de escamas de vidrio lamelares, el calentamiento se retarda tras la eliminación de la capa de epoxi superficial delgada.

La adherencia medida absoluta de las capas finales al Interzone 1000 envejecido es inferior a la del material nuevo; sin embargo, es adecuada para el uso final especificado.

Cuando se necesita un acabado cosmético duradero con buen brillo y retención del color, recubrir con las capas finales recomendadas. Sin embargo, las capas finales cosméticas no tendrán el mismo grado de resistencia a la abrasión proporcionado por el Interzone 1000.

Interzone 1000 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 lana 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. Interzone 1000 es adecuado para aceros expuestos a condiciones enterradas (Im3 de acuerdo con ISO 12944-2)

Está disponible una versión modificada del Interzone 1000 para usar en climas fríos con objeto de aportar una mejora en su manejabilidad. Para más detalles consulte con International Protective Coatings.

Nota: Los valores expresados de VOC están basados en el máximo posible para el producto teniendo en cuenta variaciones debidas al cambio de color y tolerancias normales de 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

En general, el Interzone 1000 se aplica directamente a acero preparado correctamente. Sin embargo, se recomiendan las imprimaciones siguientes:

Intergard 269  
Interline 982

Se recomiendan las siguientes capas finales para el Interzone 1000:

Interfine 629HS  
Intergard 740  
Interthane 990  
Interzone 954

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

## Epoxi de fibra de vidrio

### INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Si desea más información sobre estándares industriales, términos o abreviaturas empleados en esta ficha técnica, visite [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com).

- 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
	18 litros	14 litros	20 litros	4 litros	5 litros
	4 US gal	3.1 US gal	5 US gal	0.9 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	
		Vol	Pack	Vol	Pack
	18 litros	22.2 kg		4.28 kg	
	4 US gal	42.3 lb		7.9 lb	
U.N. Envío nº UN 1263 (Base): UN 1760 (Agente curador)					
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](http://www.international-marine.com) o [www.international-pc.com](http://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, 21/03/2016.

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

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)