

Epoxi de repintado rápido

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Imprimación epoxi bicomponente de fosfato de zinc/óxido de hierro micáceo, formulada con tecnología propia de polímeros, la cual ofrece un curado y recubrimiento rápidos incluso en condiciones de bajas temperaturas.

Un producto con altos sólidos y baja emisión de VOC.

APLICACIONES Como imprimación para estructuras de acero en una amplia variedad de entornos agresivos, incluyendo instalaciones marítimas, plantas químicas y petroquímicas, edificios industriales, fábricas de celulosa y papel, centrales de energía y puentes.

Apto para recubrimiento en 3 horas en la mayoría de condiciones climáticas, lo que acelera la producción y el rendimiento de talleres de fabricación.

También se puede utilizar in situ como recubrimiento de curado rápido, en trabajos de mantenimiento.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERCURE 200

Color	Gama de colores limitada disponible
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	67%
Espesor recomendado	75-100 micras (3-4 mils) en seco, equivalente a 112-149 micras (4,5 -6 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	8,93 m ² /litro a (75 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 358 sq.ft./galones US a 3 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)	40 minutos	4.5 horas	3 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	30 minutos	3 horas	2 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	20 minutos	2 horas	1 hora	Prolongado ¹
40°C (104°F)	15 minutos	30 minutos	30 minutos	Prolongado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

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.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 27°C (81°F); Parte B 28°C (82°F); Mezcla 27°C (81°F)	
Peso Específico	1,6 kg/l (13,4 lb/gal)	
VOC	2.67 lb/gal (320 g/lt) 213 g/kg solventes	EPA Método 24 Directiva de la UE sobre emisiones de
	297 g/lt	(Directiva del Consejo 1999/13/EC). Norma Nacional de China GB23985

Para mas detalles ver la seccion: Caracteristicas del producto.

Epoxi de repintado rápido

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 chorro abrasivo de arena según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Si se ha producido oxidación entre el chorreo y la aplicación de Intercure 200, debería aplicarse un nuevo chorreado sobre la superficie hasta alcanzar el estándar visual especificado.

Los defectos superficiales revelados por el proceso de limpieza por chorreado deberían ser nivelados, rellenados o tratados correctamente.

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

Intercure 200 es apto para su aplicación sobre superficies limpiadas con chorro abrasivo angular que cumplan el estándar anterior pero que se han deteriorado bajo condiciones positivas durante 7-10 días. La superficie se puede deteriorar respecto al estándar Sa2, pero no debe contener depósitos de polvo.

Acero imprimado en el taller

Las soldaduras y las áreas dañadas deberían limpiarse mediante chorro abrasivo angular según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

Si la imprimación de prefabricación muestra daños extensos o muy diversos, será necesario realizar un chorreado total con abrasivo angular.

Si la imprimación de prefabricación se ha aplicado sobre superficies chorreadas, con abrasivo esférico (shot), será necesario un chorreado total con abrasivo angular (grit) antes de aplicar Intercure 200.

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	3 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil de la mezcla	5°C (41°F) 6 horas	15°C (59°F) 3 horas	25°C (77°F) 2 horas	40°C (104°F) 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/cm ² (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 50-75 micras (2,0-3,0 mils)		
Rodillo	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 50-75 micras (2,0-3,0 mils)		
Disolvente	International GTA220 (o International GTA415)	Normalmente no es necesario dilución. Consulte al representante local para que le asesore durante la aplicación en condiciones extremas. No diluir más de lo permitido por la legislación ambiental local.		
Limpiador	International GTA220 (o International GTA415)			
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 de repintado rápido

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

El Intercure 200 adecuado para utilizarse con sistemas en ambientes químicos donde los materiales a base de zinc pueden estar sujetos a ataque en condiciones ácidas y alcalinas.

El intervalo de repintado máximo dependerá de la integridad de la película expuesta. Una película de 75 micras (3 mils) de espesor podrá recubrirse normalmente todavía tras 6 meses de exposición, siempre que sea limpiada adecuadamente y se hayan reparado las áreas de daño mecánico.

Deberá evitarse la sobreaplicación ya que las películas gruesas no constituirán un sustrato tan bueno para la adherencia de la capa final tras el envejecimiento como las que tienen el espesor especificado. Cuando se utiliza como imprimación de mantenimiento de chorro, evítese la sobreaplicación ya que las películas gruesas podrían sufrir cuarteado de la película cohesiva si capas subsiguientes son también sobreaplicadas.

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

Este producto sólo se debe diluir con disolventes International GTA. El uso de otros disolventes en, particular los que contienen cetonas, pueden inhibir gravemente el mecanismo de endurecimiento del pintado.

El Intercure 200 es capaz de endurecerse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F). Sin embargo, este producto no debe aplicarse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F) cuando existe la posibilidad de formación de hielo sobre el sustrato.

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

Este producto no está disponible en tonos claros y pastel debido a su tendencia a decolorarse rápidamente. Además, en común con todas las resinas epoxídicas, el Intercure 200 calerará al exponerse al exterior. Sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento anticorrosivo.

En ambientes corrosivos C1 y C2 (ISO 12944) es posible reparar soldaduras o pequeñas áreas dañadas por medio de limpieza con herramienta manual o mecánica. Para más información consulte con International Protective Coatings.

Intercure 200 puede ser usado como imprimación en sustratos distintos del acero chorreado, p. e. acero.

Intercure 200 puede ser usado como imprimación en sustratos distintos del acero chorreado, p.e. acero inoxidable, aleaciones, etc. Para más información consulte a International Protective Coatings.

La adherencia medida absoluta de las capas finales al Intercure 200 envejecido es inferior a la del material nuevo; sin embargo, es adecuada para el uso final especificado.

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

El Intercure 200 se aplica normalmente a acero preparado adecuadamente, por ej. limpiado mediante chorro. Sin embargo, si fuese necesario, se puede aplicar sobre imprimaciones de prefabricación aplicadas sobre el chorro. Consultar a International Protective Coatings para mayor información.

Se recomiendan las siguientes imprimaciones para el Intercure 200:

Interzinc 22 (podría requerirse una capa de neblina)*

Se recomiendan las siguientes capas de acabado/intermedias para Intercure 200:

Intercure 420	Interthane 990
Interfine 979	Interthane 990E
Intergard 475HS	Interzone 1000
Intergard 740	Interzone 954
Interseal 670HS	

Para otras capas finales/intermedias adecuadas, consultar a International Protective Coatings.

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

Epoxi de repintado rápido

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 práctico

Previa solicitud, se puede disponer de copias individuales de estas secciones.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD Está previsto que este producto lo utilicen aplicadores profesionales en situaciones industriales de acuerdo con los consejos facilitados en esta ficha técnica, en la Ficha de Datos de Seguridad y en sus envases, y no debería ser usado sin consultar la Ficha de Datos de Seguridad.

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 oxicrote 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 de escape local adecuada.

En caso de duda sobre la idoneidad del uso de este producto, consulte a AkzoNobel para obtener más asesoramiento.

TAMAÑO DEL ENVASE	Tamaño del Envase	Parte A		Parte B	
		Vol	Envase	Vol	Envase
	20 litros	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

Para conocer la disponibilidad de otros tamaños de envases, póngase en contacto con AkzoNobel.

PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Tamaño del Envase	Parte A	Parte B
		20 litros	29.1 kg
4 US gal	49.8 lb	8.8 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: 08/12/2023

Copyright © AkzoNobel, 08/12/2023.

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

www.international-pc.com