

Epoxi rico en zinc

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación epoxi de dos componentes rica en zinc que cumple con los requisitos de composición de SSPC Paint 20 Level 1

APLICACIONES

Como una imprimación de alto rendimiento para dar una máxima protección como parte de un sistema de recubrimientos anticorrosivo para ambientes agresivos que incluyen a aquellos que se dan en instalaciones petroquímicas, puentes y plantas de energía.

Interzinc 5285 ha sido diseñado para aportar una excelente resistencia a la corrosión tanto en situaciones de mantenimiento industrial como en las de nueva construcción.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 5285

Color	Gris
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	59%
Espesor recomendado	50-75 micras (2-3 mils) en seco, equivalente a 85-127 micras (3,4-5,1 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	11,80 m ² /litro a (50 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 473 sq.ft./galones US a 2 mils con los sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdidas apropiados
Método de Aplicación	Pistola de aire, Pistola "airless", Brocha

Tiempo de secado

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado con acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	2 horas	10 horas	8 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	90 minutos	6 horas	4 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	75 minutos	4 horas	3 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	45 minutos	2 horas	2 horas	Prolongado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 29°C (84°F); Parte B 30°C (86°F); Mezcla 29°C (84°F)	
Peso Específico	2,62 kg/l (21,9 lb/gal)	
VOC	153 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 rico en zinc

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies deben de estar limpias, secas y libres de aceite, grasa, polvo y otros contaminantes. Para asegurar la mejor apariencia, la imprimación o la capa de fondo deberían ser lisas y sin defectos en la superficie, tales como chorretones, pulverización seca o una piel de naranja pronunciada. Antes de la aplicación de la pintura, todas las superficies deberían evaluarse y tratarse de acuerdo con 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 con chorro abrasivo a un mínimo de Sa 2½ ISO 8501-1:2007 SSPC-SP 6. Si se produjo oxidación entre el chorro y la aplicación de Interzinc 5285 la superficie debería ser chorreada de nuevo hasta el estándar visual especificado. Los defectos en la superficie revelados en el proceso de limpieza con chorro deberían ser reparados, rellenados, o tratados de una manera apropiada.

Se recomienda un perfil de rugosidad de la superficie de 40-75 micras (1,6-3,0 mils.)

Acero imprimado en taller

Interzinc 5285 es apropiado para su aplicación sobre estructuras de acero no expuestas a la intemperie recientemente pintadas con imprimaciones de fabricación de silicato de zinc.

Si la imprimación de prefabricación de zinc muestra daños extensos o puntos aislados, o excesivos productos de la corrosión del zinc, será necesario un barrido con abrasivos en toda la superficie. Otros tipos de imprimaciones de prefabricación no son apropiadas y requerirán su eliminación por chorro abrasivo.

los cordones de soldadura y las áreas dañadas deberían tratarse hasta un mínimo St3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP3. El resultado óptimo se obtendrá con chorro abrasivo Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6; cuando no sea posible, se recomienda una preparación manual hasta SSPC-SP11.

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)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	24 horas	12 horas	5 horas	2 horas
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 Capuchón de aire Per Fluid Tip	DeVilbiss o Binks 704 or 765 E	
Pistola de aire (Convencional)	Recomendado	Utilizar un equipo de marca adecuado.		
Brocha	Adecuado	Normalmente, se pueden obtener 50-75 micras (2,0-3,0 mils)		
Rodillo	No recomendado			
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	Limpie todo el equipo inmediatamente después de usarlo con International GTA822. Una buena práctica es limpiar todo el equipo periódicamente durante el curso de la jornada laboral. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad usada, temperatura y tiempo transcurrido, incluyendo cualquier demora.			
	Todo el material sobrante y botes vacíos deberían ser tratados conforme a la regulación/legislación regional apropiada.			

Epoxi rico en zinc

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Para garantizar un buen rendimiento anticorrosivo, es importante lograr un espesor de película seca mínimo de Interzinc 5285 de 40 micras (1,5 mils). Para lograr una película uniforme, unida y cerrada con este espesor en seco, será necesario diluir Interzinc 5285 con un 10% de disolventes International. El espesor aplicado de la película de Interzinc 5285 debe ser compatible con el perfil por chorreo logrado durante la preparación de la superficie. No deberían aplicarse espesores reducidos sobre perfiles de chorro grueso.

Debería tenerse cuidado para evitar aplicaciones con espesores de película seca mayores de 150 micras (6 mils).

Evite la sobreaplicación del producto ya que podría resultar en un fallo de la cohesión de la película con posteriores grandes espesores, y evite también la pulverización en seco, que podría provocar la formación de poros en las capas posteriores. La sobreaplicación también resultará en un curado más lento y en tiempos de manipulación y recubrimiento más largos.

La sobreaplicación de Interzinc 5285 prolongará los intervalos de repintado y manipulación mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

Cuando se permite que Interzinc 5285 cure antes de aplicar la capa de acabado, asegúrese de que todas las sales de zinc han sido eliminadas antes de aplicar la pintura y utilice únicamente materiales recomendados.

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

Interzinc 5285 es apto para la reparación localizada de imprimaciones de zinc inorgánico dañadas -para información concreta, consultar a International Protective Coatings.

Endurecimiento a bajas temperaturas

Está disponible un agente curador alternativo para aplicaciones a temperaturas inferiores a los 5°C (41°F). Cuando se utilice un agente curador alternativo, se debe tener en cuenta que VOC aumentará hasta 360 g/l (3 lb/gal).

El Interzinc 5285 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.

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado mínimo Con capas superiores recomendadas	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	6 horas	32 horas	36 horas	Prolongado*
0°C (32°F)	3 horas	16 horas	18 horas	Prolongado*
5°C (41°F)	2 horas	6 horas	6 horas	Prolongado*

Los tiempos de seco al tacto mostrados arriba son tiempos de secado debido al curado químico, más que al curado físico que produce la solidificación de la película del recubrimiento en temperaturas por debajo de 0° C (32° F).

Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

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

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

El Interzinc 5285 está diseñado para aplicación a acero preparado correctamente. Sin embargo, es posible también aplicarlo sobre imprimaciones de prefabricación aprobadas. Para obtener mayor información sobre esta aplicación, consúltese a International Protective Coatings.

Las capas de acabado recomendadas son:

Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 740	

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

Epoxi rico en zinc

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 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
	10 litros	8 litros	10 litros	2 litros	2.5 litros
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	
	10 litros	25.84 kg		2.27 kg	
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.

Copyright © AkzoNobel, 05/02/2015.

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

www.international-pc.com