

## Epóxico tolerante a la superficie

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO** Es un primario Epóxico tolerante a la superficie, de bajo COV, de dos componentes, flexibilizado internamente, alto espesor y curado a baja temperatura (a -5°C, 23°F). Pigmentado con aluminio metálico y óxido de hierro micáceo laminar para aumentar la resistencia a la corrosión.

### USOS

Revestimiento de mantenimiento de alto desempeño para su uso en una amplia variedad de superficies, tales como acero oxidado limpiado con herramienta manual o de poder.

Específicamente diseñado para su uso a bajas temperaturas o cuando la aplicación rápida del acabado es esencial.

Ideal para uso en conjunto con chorro abrasivo húmedo y chorro de agua a ultra alta presión.

Interplus 356 es especialmente útil en el mantenimiento de estructuras costa fuera y otros ambientes agresivos tales como refinerías, plantas químicas, estructuras costeras, fábricas de pulpa y papel y puentes cuando el chorro abrasivo seco no es posible.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERPLUS 356

<b>Color</b>	Aluminio Gris
<b>Apariencia</b>	Mate
<b>Sólidos en volumen</b>	70%
<b>Espesor recomendado</b>	75-125 micras (3-5 mils) en seco, equivalente a 107-179 micras (4.3-7.2 mils) en húmedo
<b>Rendimiento teórico</b>	5.60 m <sup>2</sup> /litro a un EPS (espesor de película seca) de 125 micras y sólidos en volumen establecidos 225 ft <sup>2</sup> /US galón a un EPS de 5 mils y sólidos en volumen establecidos
<b>Rendimiento práctico</b>	Considere los factores de pérdida apropiados
<b>Método de aplicación</b>	Aspersión sin aire, Pistola de aspersión Convencional - Acero sopleteado Brocha, Rodillo - Acero preparado con herramienta manual o mecánica

### Tiempo de secado

Intervalo de repintado entre capas

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	8 horas	18 horas	10 horas	Ampliado <sup>1</sup>
15°C (59°F)	2 horas	10 horas	6 horas	Ampliado <sup>1</sup>
25°C (77°F)	90 minutos	6 horas	4 horas	Ampliado <sup>1</sup>
40°C (104°F)	45 minutos	3 horas	2 horas	Ampliado <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

### DATOS REGULATORIOS

<b>Punto de inflamación (típico)</b>	Parte A 44°C (111°F); Parte B 27°C (81°F); Mezcla 40°C (104°F)
<b>Peso Específico</b>	1.51 kg/l (12.6 lb/gal)
<b>VOC</b>	2.54 lb/gal (305 g/lit) EPA Método 24 198 g/kg Directiva de Emisiones de Solventes de la UE (Directiva 1999/13/EC del Consejo).

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

## Epóxico tolerante a la superficie

### PREPARACION DE SUPERFICIE

El desempeño de este producto dependerá del grado de preparación de la superficie. La superficie a ser recubierta debe estar limpia, seca y libre de contaminación. Antes de la aplicación de la pintura, deben evaluarse todas las superficies y tratarlas de conformidad con la norma ISO 8504:2000.

La suciedad acumulada y las sales solubles se deben eliminar. Cepillado con cerdas secas normalmente es suficiente para la suciedad acumulada. Las sales solubles deben eliminarse por lavado con agua dulce.

#### Limpeza con chorro abrasivo

El producto puede ser aplicado a una superficie con grado de corrosión C o D limpiada mediante chorro abrasivo a un grado mínimo definido como ráfaga por Sa 1 o SSPC-SP-7.

#### Preparación mediante herramienta manual o mecánica

Limpiar manualmente o con herramientas de poder a un grado mínimo según St 2 (ISO 8501-1:2007)

Se hace la observación de que todas las costras de óxido deberán eliminarse y que las áreas que no se puedan preparar de manera adecuada piqueteándolas o mediante pistolas de agujas deberán ser limpiadas a chorro directamente conforme a una norma mínima de Sa2 (ISO 8501-1:1998) o SSPC-SP6. Esto aplicaría por lo general al óxido de grado C o D en esta norma.

En superficies de acero operando a temperaturas de servicio de hasta 100°C (212°F) se requiere una limpieza mínima según St 3 (ISO 8501-1: 2007) o SSPC-SP 3 para un óptimo funcionamiento.

#### Limpeza por chorro de agua a ultra alta presión / Limpieza por chorro abrasivo húmedo :

Puede aplicarse a superficies preparadas a Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 que se han oxidado de manera instantánea a un Grado que no sea inferior a HB21/2M (referirse a las Normas Internacionales de Limpieza a Chorro con Agua) o a un Grado SB21/2M (referirse a las Normas Internacionales de Limpieza a Chorro con Abrasivos Húmedos). También es posible aplicar a superficies húmedas en algunas circunstancias. Se puede obtener mayor información en International Protective Coatings.

#### Recubrimientos envejecidos

Interplus 356 es apto para recubrir una gama limitada de recubrimientos envejecidos intactos, con muy buena adherencia. Los recubrimientos sueltos o en vías de descascaramiento deberán eliminarse hasta llegar a un borde firme. Los epóxicos y poliuretanos brillantes pueden requerir abrasión.

### CONDICIONES DE 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 cura (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
<b>Relación de mezcla</b>	3 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
<b>Vida útil (mezcla)</b>	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 horas	4 horas	2 horas	45 minutos
<b>Aspersión sin aire</b>	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.48-0.58 mm (19-23 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 p.s.i.)		
<b>Aspersión convencional</b>	Recomendado	Pistola	DeVilbiss MBC o JGA	
		Tobera de aire	704 ó 765	
		Boquilla de fluido	E	
<b>Brocha</b>	Recomendado	Típicamente, se pueden obtener 75-100 micras (3.0-4.0 mils)		
<b>Rodillo</b>	Recomendado	Típicamente, se pueden obtener 50-75 micras (2.0-3.0 mils)		
<b>Disolvente</b>	International GTA220 (o International GTA415)	Puede ser necesario a temperaturas bajas, ver características del Producto. No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
<b>Limpiador</b>	International GTA822 (o International GTA415)			
<b>Paros de trabajo</b>	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de aplicación. Lavar completamente todo el equipo con International GTA415/GTA713. Una vez que se hayan mezclado las unidades de pintura, no volver a sellarlas. Se recomienda que tras paradas prolongadas, el trabajo se reanude con unidades recién mezcladas.			
<b>Limpeza</b>	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA415. Se recomienda lavar periódicamente el equipo de aplicación durante la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad de producto aplicado, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo los retrasos.  Disponer del material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo al reglamento/Legislación regional apropiado.			

## Epóxico tolerante a la superficie

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Con el fin de asegurar un buen resultado anticorrosivo del producto, es importante obtener un espesor de película seca mínimo en el sistema de 200 micras (8.0 mils) mediante la aplicación de varias capas, sobre el acero preparado con limpieza manual.

Aplicar solamente con buenas condiciones ambientales. La temperatura de la superficie a ser recubierta deberá estar como mínimo 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. Cuando se aplica el Interplus 356 con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar múltiples capas para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

#### Sopleteo Húmedo (Superficies Húmedas)

Si se utiliza agua salada en el proceso de limpieza a chorro de abrasivo húmedo la superficie resultante deberá lavarse a profundidad con agua fresca antes de la aplicación de Interplus 356. Con superficies recién lavadas a chorro, se permite un pequeño grado de oxidación automática y es preferible a que la superficie esté demasiado mojada. Deberán eliminarse los charcos, estancamientos y acumulaciones de agua.

Para garantizar una buena aplicación del Interplus 356 sobre otros materiales envejecidos, la superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminación, sobre todo si el perfil de anclaje es áspero debido a la presencia de óxido de hierro micáceo.

#### Curado a Bajas Temperaturas

El Interplus 356 puede curar a temperaturas por debajo de 0°C (32°F). Sin embargo, éste 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	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo entre capas con los acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	24 horas	60 horas	60 horas	Extendido*
0°C (32°F)	16 horas	36 horas	36 horas	Extendido*

Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Los tiempos de secado al tacto mostrados anteriormente son tiempos actuales de secado debido al curado químico, mas que un endurecimiento físico debido a la solidificación de la película del recubrimiento a temperaturas por debajo de los 0° C (32° F).

A bajas temperaturas, podría ser necesario adelgazar al Interplus 356 para permitir que la aplicación se realice con aspersión sin aire (Airless) Normalmente el adelgazamiento al 5% (en volumen) con International GTA220 será satisfactorio para este propósito.

Interplus 356 es apto para la protección del acero que opere a temperaturas secas continuas de hasta 150°C (302° F) con corrientes intermitentes de hasta 200°C (392°F). Interplus 356 no es adecuado para inmersión continua en agua.

Nota: Los valores de VOC son típicos y se mencionan únicamente como referencia. Dichos valores pueden variar dependiendo de factores tales como diferencias en color y tolerancias normales de manufactura.

### COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

El Interplus 356 se aplica generalmente al acero desnudo, pero es completamente compatible para cubrir la mayoría de los recubrimientos envejecidos, además de las reparaciones por retoque de los siguientes primarios:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Los intermedios/acabados recomendados son:

Intercure 420	Interplus 770
Interfine 629HS	Interplus 880
Interfine 878	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 990
Interfine 1080	Interthane 990E
Intergard 475HS	Interzone 505
Intergard 740	Interzone 954
Interplus 356	

Debe observarse que el Interplus 356 no es adecuado para recubrir con películas delgadas de acabados alquídicos, hule clorado, vinílicos o acrílicos.

Para otros primarios/capas finales adecuados, favor de consultar a International Protective Coatings..

## Epóxico tolerante a la superficie

### INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Mayor información con respecto a estándares de la industria, términos y abreviaciones usadas en esta hoja técnica pueden ser encontrados en los siguientes documentos, disponibles en [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com).

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

Se encuentran disponibles copias individuales de estas secciones, previa solicitud.

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Este producto está destinado únicamente a ser utilizado por aplicadores profesionales en situaciones industriales, de acuerdo con la orientación dada en esta hoja técnica, en la hoja de seguridad del producto y en el Envase, y no debe utilizarse sin referencia a la Ficha de Seguridad (MSDS).

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de éste producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Salud, Seguridad y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxicrote sobre un metal recubierto con este producto, se desprenderán polvos y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de extracción 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 de unidad	Parte A		Parte B	
		Vol	Empaque	Vol	Empaque
	20 litros	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
	5 Gal (US)	3 Gal (US)	5 Gal (US)	1 Gal (US)	1 Gal (US)
Para conocer la disponibilidad de otros tamaños de envases, póngase en contacto con AkzoNobel.					
PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
	20 litros	27.7 kg		5.3 kg	
	5 Gal (US)	56.2 lb		8.8 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 en esta hoja de datos no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que use el producto para cualquier propósito distinto que el específicamente recomendado en esta hoja de datos sin obtener primero la confirmación escrita de nosotros de la idoneidad del producto para el propósito pretendido, lo hará bajo su propio riesgo. Cualquier consejo dado o anuncio realizado acerca del producto (tanto en esta hoja de datos o de otra forma) es correcto a nuestro mejor conocimiento pero no tenemos control sobre la calidad o la condición del sustrato o los diversos factores que afectan el uso y aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que acordemos específicamente hacerlo por escrito, no aceptamos en absoluto cualquier responsabilidad por la calidad del producto (sujeto al grado máximo permitido por la ley) o cualquier pérdida o daño que surja del uso del producto. Por lo anterior negamos cualquier garantía o representación, expresa o implícita, por efecto de la ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía implícita de comercialización o adecuación para un propósito particular. Todos los productos y consejos técnicos suministrados están sujetos a nuestras Condiciones de venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificación de tiempo en tiempo a la luz de la experiencia y de nuestra política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario verificar con su representante local que esta hoja técnica es actual antes de usar el producto.

Esta hoja de datos técnicos se encuentra disponible en nuestro sitio web en [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) o [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), y deberá ser la misma que este documento. Si hubiera alguna discrepancia entre este documento y la versión de la hoja de datos Técnicos que aparece en la página web, entonces la versión en el sitio web tiene prioridad.

Copyright © AkzoNobel, 08/12/2023.

Todas las marcas registradas mencionadas en esta publicación pertenecen a o son licenciadas por el grupo de compañías AkzoNobel.

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