

Epoxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Recubrimiento epóxico bicomponente bajo en VOC, con altos sólidos y de gran espesor. Disponible con pigmentación convencional o bien puede ser pigmentada con óxido de hierro micáceo para ofrecer unas propiedades de revestimiento mejoradas.

APLICACIONES

Para su uso como capa epóxica de gran espesor para mejorar la protección barrera de diversos sistemas de recubrimiento anticorrosivos en una amplia variedad de entornos, incluyendo estructuras marítimas, plantas petroquímicas, fábricas de celulosa y papel y puentes.

Apto para ser utilizado en situaciones de mantenimiento y nueva construcción como parte de un sistema de recubrimiento anticorrosivo.

La variante de óxido de hierro micáceo mejora las propiedades de recubrimiento a largo plazo, mejora la aplicación en el taller de fabricación, antes del envío, con un recubrimiento final en obra.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERGARD 475HS

Color	Gris claro MIO y una gama seleccionada de colores
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	80%
Espesor recomendado	100-200 micras (4-8 mils) en seco, equivalente a 125-250 micras (5-10 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	6,40 m ² /litro a (125 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 257 sq.ft./galones US a 5 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	Intervalo de repintado con acabados recomendados			
	Seco al tacto	Seco duro	Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	150 minutos	48 horas	48 horas	Prolongado ¹
5°C (41°F)	90 minutos	16 horas	16 horas	Prolongado ¹
10°C (50°F)	80 minutos	14 horas	13 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	75 minutos	10 horas	10 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	60 minutos	5 horas	5 horas	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.

Para un curado a temperaturas elevadas, existe un agente curador alternativo. Para más información, consultar las Características del Producto.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 34°C (93°F); Parte B 31°C (88°F); Mezcla 33°C (91°F)	
Peso Específico	2,1 kg/l (17,5 lb/gal)	
VOC	1.72 lb/gal (207 g/lit) EPA Método 24	Directiva de la UE sobre emisiones de solventes
	92 g/kg	(Directiva del Consejo 1999/13/EC).
	159 g/lit	Norma Nacional de China GB23985

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

Epoxi

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.

Superficies Imprimadas

Intergard 475HS debería aplicarse siempre según un esquema de recubrimiento anticorrosivo recomendado. La superficie imprimada debería tener una apariencia normal, estar seca y libre de toda contaminación, e Intergard 475HS debe aplicarse respetando los intervalos de recubrimiento especificados (consultar la correspondiente hoja de datos técnicos).

Las áreas de roturas, daños, etc. deberían prepararse según el estándar especificado (por ejemplo, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC SP6, Chorreado de abrasivos, o SSPC SP11, Limpieza mediante herramienta mecánica) y aplicar la imprimación antes de aplicar Intergard 475HS.

Superficies imprimadas con zinc

Asegúrese que la superficie esté limpia, seca y libre de contaminación y de sales de zinc antes de la aplicación del Intergard 475HS. Asegúrese de que el silicato de zinc esta curado antes de proseguir con la operación de recubrimiento.

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 (23°F) 3 horas	5°C (41°F) 3 horas	15°C (59°F) 2,5 horas	25°C (77°F) 2 horas
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,53-0,63 mm (21-25 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 190 kg/cm ² (2702 p.s.i.)		
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Recomendado	Pistola Capuchón de aire Boquilla de líquido	DeVilbiss MBC o JGA 704 ó 765 E	
Brocha	Adecuado	Normalmente, se pueden obtener 75micras (3,0 mils)		
Rodillo	Adecuado	Normalmente, se pueden obtener 75 micras (3,0 mils)		
Disolvente	International GTA007	Normalmente no es necesario diluirlo. Consulte con el representante local para consejo sobre la aplicación en condiciones extremas. No diluir más de lo permitido por la legislación local de medio ambiente.		
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

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Intergard 475HS ha sido diseñado principalmente para ser utilizado como capa barrera de gran espesor para ofrecer protección barrera a un sistema de revestimiento. Se recomienda que sea recubierto con un acabado duradero de la gama de Interfine o Interthane cuando el aspecto sea importante.

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.

Cuando se aplica el Intergard 475HS con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar capas múltiples para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

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 Intergard 475HS en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada. La exposición a bajas temperaturas y/o altas humedades inaceptables durante, o inmediatamente después de la aplicación podría producir un endurecimiento incompleto y contaminación superficial que podría perjudicar la adherencia entre capas subsiguientes.

Curado a altas temperaturas

Está disponible un agente curador alternativo para aplicaciones a temperaturas superiores a los 25°C (77°F).

<u>Temperatura</u>	<u>Seco al tacto</u>	<u>Seco duro</u>	Intervalo de repintado para la segunda capa	
			<u>Mínimo</u>	<u>Máximo</u>
25°C (77°F)	90 minutes	6 hours	6 hours	Prolongado *
40°C (104°F)	60 minutes	2 hours	2 hours	Prolongado *

* Véanse las definiciones y abreviaturas de 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 Intergard 475HS calentará y decolorará al exponerse a la intemperie. Sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento anticorrosivo.

Este producto no es adecuado para inmersión continua en agua.

La variante de óxido de hierro micáceo de este producto se utiliza frecuentemente como "capa de viaje" antes del recubrimiento final en obra. Para garantizar las mejores propiedades de recubrimiento, asegúrese de que no se produce sobreaplicación y que la superficie esté libre de toda contaminación que pudiera estar presente en la textura superficial debido a la naturaleza basta de la pigmentación de óxido de hierro micáceo.

Cuando se aplique Intergard 475HS a temperaturas inferiores a 15°C (59°F) o espesores de película seca de 150 micras (6 mils) o inferiores, la adición de un 5% de disolventes International GTA007 mejorará la apariencia de la película y la aptitud a la pulverización y ayudará a controlar el espesor de la película.

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

Intergard 475HS está diseñado para ser utilizado sobre acero debidamente imprimido. Las imprimaciones adecuadas son:

Intercure 200	Interzinc 22 (podría requerirse una capa de neblina)*
Intergard 251	Interzinc 315
Intergard 269	Interzinc 52
Interzinc 2280 (podría requerirse una capa de neblina)*	

Las capa de acabado adecuadas son:

Intergard 740	Interfine 629HS
Interthane 990	Intergard 475HS

Para otras imprimaciones y acabados, consultar a International Protective Coatings.

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

Epoxi

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
	20 litros	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 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 PRODUCT (TÍPICO)	Unit Size	Parte A	Parte B
		20 litros	29.3 kg
5 US gal	57.1 lb	8.4 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. Las temperaturas de almacenaje elevadas reducen el tiempo de conservación.
----------------	----------------	---

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 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, 09/05/2019.

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

www.international-pc.com