

Epóxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Recubrimiento epóxico de dos componentes, para interior de tanques, sin disolventes y para trabajo duro.

USOS Para aplicación en interior de tanques de acero ofreciendo resistencia a la corrosión para un amplio rango de cargas, incluyendo Petróleo crudo, derivados claros del petróleo y agua potable.

Cuando se utiliza para aplicaciones en tanques de agua potable, por favor revise la aprobación disponible en www.nsf.org para la información de la lista actual.

Cumple los criterios aplicables de efectos sobre la salud de NSF/ANSI/CAN 600 de acuerdo con los requisitos de NSF/ANSI/CAN 61.



Certificado según
NSF/ANSI/CAN Norma 61

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERLINE 975P

Color	Amarillento, Blanco
Apariencia	No aplica
Sólidos en volumen	100%
Espesor recomendado	300-600 micras (12-24 mils) en seco, equivalente a 300-600 micras (12-24 mils) en húmedo de 400 a 1000 micras (16 a 40 mils) para usarse como capa única en pisos de tanques. El espesor depende de la especificación y el método de aplicación.
Rendimiento teórico	2.22 m ² /litro a un EPS (espesor de película seca) de 450 micras y sólidos en volumen establecidos 89 ft ² /US galón a un EPS de 18 mils y sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Aspersión sin aire, Pistola de aspersión sin aire (airless) de componente plural

Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Tiempo entre capas con sí mismo	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	15 horas	36 horas	36 horas	28 días ¹
15°C (59°F)	12 horas	24 horas	24 horas	28 días ¹
25°C (77°F)	7 horas	16 horas	16 horas	21 días ¹
40°C (104°F)	3 horas	6 horas	6 horas	14 días ¹

¹ Los valores indicados se refieren al uso en un entorno de tanque cerrado. Para situaciones donde es probable la exposición UV entre capas, Los tiempos máximos entre capas serán más cortos. Póngase en contacto con International Protective Coatings para mayor información.

DATOS REGULATORIOS

Punto de inflamación (típico) Parte A >101°C (>214°F); Parte B >101°C (>214°F); Mezclado >101°C (>214°F)

Protective Coatings

Interline® 975P



Epóxi

Peso Específico	1.3 kg/l (10.8 lb/gal)	
VOC	0.00 lb/gal (0 g/l)	EPA Método 24

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

Epóxi

PREPARACION DE SUPERFICIE

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Antes de la aplicación de pintura, todas las superficies deben evaluarse y tratarse de acuerdo a la norma ISO 8504:2000.

Donde sea necesario, eliminar las salpicaduras de soldadura y esmerilar los filos, bordes y cordones de soldadura. La grasa y aceite deben ser removidos de acuerdo a SSPC SP1 limpieza por solventes. El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con el procedimiento SSPC-SP1 de limpieza con disolvente.

Acero

Este producto sólo debe ser aplicado sobre superficies preparadas mediante limpieza por chorreado abrasivo a un grado Sa2 1/2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Se recomienda un perfil de superficie angular afilado de 75-100 micras (1.2-2 mils). El Interline 975P deberá aplicarse antes que se produzca la oxidación del acero. Si se produjera la oxidación del acero previa a la aplicación, el mismo deberá chorrearse nuevamente hasta alcanzar el grado de limpieza especificado. Los defectos de la superficie revelados en el proceso de limpieza por chorreado abrasivo deberán repararse, rellenarse o tratarse de la manera apropiada.

Donde el servicio de uso final, las aprobaciones relevantes o las regulaciones de VOC lo permitan, la superficie puede ser imprimada con Interline 982 a 15-25 micras (0.6-1 milésima) de película seca antes que la oxidación ocurra. Alternativamente, el estándar de limpieza se puede mantener usando deshumidificadores.

Superficies de concreto

Referirse a International protective Coatings para recomendaciones específicas.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Mezcla	Las guías de aplicación de Interline 975P se deberán consultar antes de usarse.			
	El material se suministra en dos envases como una unidad. Se recomienda mezclar siempre una unidad completa en la relación de mezcla especificada. Una vez mezclados los componentes deberá utilizar dentro del período de vida útil especificada.			
	<ol style="list-style-type: none"> (1) Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico. (2) Agitar el Agente curante (Parte B) con un mezclador mecánico. (3) Combinar todo el contenido del Agente curante (Parte B) con base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico. 			
Relación de mezcla	2 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil (mezcla)	10°C (50°F) 90 minutos	15°C (59°F) 80 minutos	25°C (77°F) 55 minutos	40°C (104°F) 35 minutos
Pistola de aspersión sin aire (airless) de componente plural	Recomendado	Consulte a International Protective coatings		
Aspersión sin aire	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.53-0.66 mm (21-26 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Brocha	Adecuado	Solo áreas pequeñas		
Rodillo	Adecuado	Solo áreas pequeñas		
Disolvente	NO DILUIR			
Limpiador	International GTA853 (o GTA415)			
Paros de trabajo	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de aplicación. Lavar completamente todo el equipo con International GTA853. 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.			
Limpieza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su uso con International GTA853. 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			

Interline® 975P

Epóxi



temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo los retrasos.

Todo material sobrante y los recipientes vacíos deben ser dispuestos de acuerdo con la regulación/legislación regional apropiada.