

## Epóxi

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Un primario epóxico de fosfato de zinc/óxido de hierro micáceo de dos componentes, altos sólidos, bajo VOC que ofrece excelente protección por barrera.

Adecuado para repintado en 4 horas bajo condiciones climáticas comunes. Las propiedades de manejo rápido hacen de este un primario ideal para acelerar la producción y el rendimiento.

### USOS

Para uso en una gama de instalaciones industriales y activos de infraestructura en los que se requiere alto espesor, productividad y protección superior por barrera.

Este primario en combinación con acabados aprobados, ofrece protección anticorrosiva mejorada en varios ambientes atmosféricos.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERGARD 2575

<b>Color</b>	Rojo, Gris, Amarillento
<b>Apariencia</b>	Mate
<b>Sólidos en volumen</b>	75% ± 2%
<b>Espesor recomendado</b>	80-200 micras (3.2-8 mils) en seco, equivalente a 107-267 micras (4.3-10.7 mils) en húmedo
<b>Rendimiento teórico</b>	9.38 m <sup>2</sup> /litro a un EPS (espesor de película seca) de 80 micras y sólidos en volumen establecidos 376 ft <sup>2</sup> /US galón a un EPS de 3.2 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, Brocha, Rodillo

### Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de repintado entre capas	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	2 horas	5.5 horas	4 horas	12 meses
15°C (59°F)	60 minutos	3.5 horas	3 horas	12 meses
25°C (77°F)	30 minutos	2.25 horas	2 horas	12 meses
40°C (104°F)	15 minutos	60 minutos	60 minutos	12 meses

Los intervalos máximos de recubrimiento entre capas, son más cortos cuando se usan capas superiores de polisiloxano. Para mayores detalles consultar a International Protective Coatings

### DATOS REGULATORIOS

<b>Punto de inflamación (típico)</b>	Parte A 31°C (88°F); Parte B 30°C (86°F); Mezcla 31°C (88°F)	
<b>Peso Específico</b>	1.59 kg/l (13.3 lb/gal)	
<b>VOC</b>	2.02 lb/gal (243 g/l) 149 g/kg	EPA Método 24 Directiva de Emisiones de Solventes de la UE (Directiva 1999/13/EC del Consejo).

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

## Epóxi

### PREPARACION DE SUPERFICIE

Todas las superficies de acero a recubrir deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Antes de aplicar la pintura, todas las superficies deben ser evaluadas y tratadas de acuerdo a ISO 8504-2000. El aceite o la grasa deben eliminarse de acuerdo con SSPC-SP1; limpieza con solventes.

#### Acero

Limpia con chorro abrasivo hasta un mínimo de Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) SSPC-SP6. Si se produce oxidación entre el chorreado y la aplicación de Intergard 2575 la superficie debe ser re-chorreado a la norma visual especificada. defectos de la superficie revelados por el proceso de limpieza, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada. Se recomienda un perfil de anclaje de 40-75 micras (1.6-3.0 mils).

#### Estructuras de acero con primario de taller

Los cordones de soldadura y las áreas dañadas deben limpiarse por chorro abrasivo mínimo a un estándar Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) o SSPC SP6. Cuando esto no sea práctico, la preparación para el SP11 de la SSPC es aceptable.

### 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) 90 minutos	15°C (59°F) 60 minutos	25°C (77°F) 60 minutos	40°C (104°F) 30 minutos
<b>Aspersión sin aire</b>	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.43-0.53 mm (17-21 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 155 kg/cm <sup>2</sup> (2204 p.s.i.)		
<b>Aspersión convencional</b>	Adecuado	Pistola Tobera de aire Boquilla de fluido	DeVilbiss MBC o JGA 704 or 765 E	
<b>Brocha</b>	Adecuado	Recomendado para áreas pequeñas y reparaciones, múltiples capas serán necesarias para lograr el espesor de película seca requerido.		
<b>Rodillo</b>	Adecuado	Recomendado para áreas pequeñas y reparaciones, múltiples capas serán necesarias para lograr el espesor de película seca requerido.		
<b>Disolvente</b>	International GTA220.	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
<b>Limpiador</b>	International GTA822 / GTA713			
<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>Limpieza</b>	Limpie todo el equipo inmediatamente después de utilizarlo con International GTA822/GTA713. Es una buena práctica de trabajo limpiar periódicamente los equipos durante el transcurso de la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad utilizada, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo los retrasos.			
	Todo el material sobrante y los recipientes vacíos deben ser eliminados de acuerdo con los reglamentos / legislación regional.			

## Epóxi

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Es preferible utilizar el Intergard 2575 como parte de un sistema, principalmente en ambientes químicos donde los recubrimientos a base de zinc pueden estar sujetos a ataques en condiciones ácidas ó alcalinas.

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.

La sobreaspersión de Intergard 2575 extenderá los tiempos mínimos entre capas y de manejo.

Al aplicar Intergard 2575 con brocha o rodillo, puede ser necesario aplicar varias capas para alcanzar el espesor requerido.

Al igual que todos los epóxicos, Intergard 2575 calentará y se decolorará en exposición al exterior. Donde se requiera un acabado cosmético, con buen brillo y retención de color, recubra con acabados recomendados.

Intergard 2575 no es adecuado para inmersión continua en agua.

También está disponible un agente curante alternativo para mejorar las propiedades de aplicación en climas tropicales.

Los siguientes tiempos de secado e intervalos de repintado aplican cuando el agente de curado para climas tropicales es usado;

<u>Temperatura</u>	<u>Secado al tacto</u>	<u>Secado duro</u>	<u>Intervalo de aplicación entre capas</u>	
			<u>Mínimo</u>	<u>Máximo</u>
5°C (41°F)	5 horas	16 horas	16 horas	12 meses
15°C (59°F)	4 horas	6 horas	6 horas	12 meses
25°C (77°F)	90 minutos	4 horas	4 horas	12 meses
40°C (104°F)	45 minutos	2 horas	2 horas	12 meses

#### Vida útil (mezcla) :

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 horas	2 horas	90 minutos	60 minutos

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.

Los aditivos reactivos de bajo peso molecular, los cuales formarán parte de la película durante las condiciones normales de curado al ambiente, también afectarán los valores determinados de VOC usando el método 24 de la Agencia de Protección Ambiental (EPA por sus siglas en ingles).

### COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Capas de acabado recomendadas:

Interfine 878	Interfine 979
Intergard 345	Intergard 475HS
Intergard 740	Interseal 670HS
Interthane 870	Interthane 870UHS*
Interthane 990	Interthane 990V*
Interzone 505	Interzone 954
Interzone 1000	

\*Disponible sólo en algunos países.

Consultar a International Protective Coatings para conocer otros acabados finales recomendables.

## Epóxi

### 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

Está previsto que este producto lo utilicen solamente aplicadores profesionales en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en ésta hoja, la Hoja de datos de Seguridad de Materiales y el envase(s) y no debe ser utilizado sin consultar la Hoja de datos de Seguridad de los Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

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.

Si hay duda sobre el uso idóneo de este producto, favor de consultar a International Protective Coatings para mayor información.

TAMANO 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)
	1 Gal (US)	0.75 Gal (US)	1 Gal (US)	0.25 Gal (US)	1 cuarto (US)
Ponerse en contacto con International Protective Coatings para la disponibilidad de otros tamaños de envase.					
PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
		Vol	Empaque	Vol	Empaque
	20 litros	26.8 kg		7.1 kg	
	5 Gal (US)	54.1 lb		13 lb	
	1 Gal (US)	12 lb		3.5 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 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, 28/03/2018.