

Fenólico de epoxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Revestimiento epoxi fenólico de dos componentes para tanques y tuberías, de altos sólidos y gran espesor, elevado contenido en sólidos, de dos componentes, resistente al ataque químico.

APLICACIONES

Para proporcionar protección a los componentes internos de los depósitos de acero de almacenamiento que contengan toda una gama de productos, incluyendo petróleo crudo, mezclas de gasolina sin plomo, MTBE, combustibles de reactores, soluciones cáusticas, agua potable y toda una gama seleccionada de solventes aromáticos y alifáticos.

Cuando se emplee para aplicaciones en tanques de agua potable, se ruega chequear el listado de aprobaciones existentes disponibles en www.nsf.org



Certificado por NSF/ANSI Standard 61

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERLINE 850

Color	Blanco, Gris, Amarillento
Aspecto	No aplicable
Sólidos en volumen	76%
Espesor recomendado	100-150 micras (4-6 mils) en seco, equivalente a 132-197 micras (5,3-7,9 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	6,08 m ² /litro a (125 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 244 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	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado con acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	9 horas	24 horas	24 horas	30 días ¹
15°C (59°F)	8 horas	20 horas	20 horas	30 días ¹
25°C (77°F)	5 horas	8 horas	8 horas	30 días ¹
40°C (104°F)	3 horas	5 horas	5 horas	21 días ¹

¹ Los valores expresados se relacionan para ser usados en un ambiente dentro de un tanque cerrado. Para situaciones donde pueda haber exposición UV entre capas, los intervalos máximos de repintado serán mas cortos. Para mas detalles contacte con International Protective Coatings.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico) Parte A 42°C (108°F); Parte B 54°C (129°F); Mezcla 43°C (109°F)

Peso Específico 1,57 kg/l (13,1 lb/gal)

VOC 1.87 lb/gal (225 g/lit) EPA Método 24
143 g/kg Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).
172 g/lit Norma Nacional de China GB23985

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

Fenólico de 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. Cuando sea necesario, deberán eliminarse las proyecciones de soldadura y esmerilarse las juntas de soldadura y los bordes afilados.

El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con el procedimiento de limpieza mediante disolvente SSPC-SP1.

Acero

Este producto sólo se puede aplicar a superficies preparadas mediante limpieza por chorro abrasivo según un mínimo de Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Se recomienda un perfil de superficie angular afilado de 50-75 micras (2-3 mils).

El Interline 850 debe aplicarse antes de que se produzca la oxidación del acero. Si se produce oxidación, deberá limpiarse nuevamente la superficie por chorro conforme a la normal visual especificada. Si la limpieza mediante chorro muestra defectos en la superficie, se deberán esmerilar, rellenar o tratar de la forma apropiada. Cuando los reglamentos sobre VOC locales lo permiten, se pueden imprimir las superficies con Interline 850 (diluido con GTA420 al 10-15%) a un espesor de película seca de 40 micras (1,5 mils) antes de que se produzca la oxidación. Alternativamente, se puede mantener la norma de chorro mediante deshumidificación.

Las áreas de roturas, daños, costuras de soldadura, etc., deberían prepararse a los estándares especificados (por ejemplo, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC SP10, o limpiarse por herramienta mecánica a Pt3 (JSRA SPSS:1984) o SSPC SP11).

Sustratos de hormigón

Interline 850 es también apropiado en ciertas condiciones para el hormigón; para más información consulte por favor la Guía de Aplicación del Producto

APLICACIÓN

Mezcla	Interline 850 debe aplicarse de acuerdo con los procedimientos de trabajo de International Protective Coatings para la aplicación en forros aislantes para depósitos. 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	10°C (50°F) 3 horas	15°C (59°F) 2 horas	25°C (77°F) 1 hora	40°C (104°F) 30 minutos
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,53-0,68 mm (21-27 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 DeVilbiss MBC o JGA Capuchón de aire 704 ó 765 Boquilla de líquido E		
Brocha	Recomendado- Áreas Pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 50-75 micras (2,0-3,0 mils)		
Rodillo	Recomendado- Áreas Pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 50-75 micras (2,0-3,0 mils)		
Disolvente	International GTA220 (o International GTA415 para los sistemas aprobados por NSF)	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 GTA853 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 GTA853. 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 GTA853. 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.			

Fenólico de epoxi

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Antes de utilizarlo, consulte los procedimientos detallados de trabajo de Interline 850.

Interline 850 viene especificado típicamente como un sistema de dos capas a 125 µm (5 mils) por capa para dar un grosor de película en seco de sistema de revestimiento total de 250 micrones (10 mils). La especificación exacta del espesor total de la película en seco dependerá de los requerimientos del uso final del servicio. Consulte a International Protective Coatings si necesita asesoramiento específico con respecto a las aplicaciones de revestimiento de depósitos.

Cuando se utiliza como capa de imprimación aplicada a un espesor de película seca de 40 micras (1,5 mils), el Interline 850 puede retener un chorro durante 28 días como máximo en el entorno semiprotectido del interior de un depósito. Si hay humedad presente sobre la superficie, se producirá oxidación y se necesitará limpiarla otra vez mediante chorro. Como alternativa, se puede aplicar una capa completa, siempre que se respeten los intervalos de pintado y todas las superficies sean correctamente limpiadas y preparadas antes de recubrir con Interline 850.

Para servicio de agua potable, consulte a International Protective Coatings con respecto a los niveles de dilución permisibles.

A temperaturas de menos de 15°C (59°F), se recomienda dejar un periodo de inducción de 15 minutos tras la mezcla del Interline 850, antes de comenzar la aplicación.

La formación máxima de película en una sola capa se obtiene mejor por pulverización sin aire (airless). Cuando la aplicación se realiza por otros métodos distintos, es improbable que se obtenga la formación de película requerida. La aplicación por pistola convencional podría requerir varias pasadas de pulverización entrecruzadas para obtener una formación de película óptima. El uso de otros métodos, por ej. brocha o rodillo, podría requerir la aplicación de más de una capa y se sugiere solamente para áreas pequeñas o para el recorte inicial.

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

Para utilización general, no es recomendado aplicar Interline 850 a temperaturas por debajo de 10°C (50°F). Para el almacenamiento, solamente de agua potable, Interline 850 puede ser aplicado a temperaturas por encima de 5°C (41°F). Consultar International Protective Coatings para tiempos de curado específicos.

Si se aplica el Interline 850 en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

Para la aplicación de capas múltiples, la exposición a bajas temperaturas durante o inmediatamente después de la aplicación, podría resultar en endurecimiento incompleto y contaminación de la superficie que podrían perjudicar la adherencia de las capas subsiguientes.

Este producto amarillea seriamente cuando se expone a la luz solar, y no se debe utilizar en los exteriores de depósitos cuando la estabilidad del color es importante.

Una vez que la última capa haya endurecido, se debe medir el espesor de la película seca del sistema de revestimiento, utilizando para ello un indicador magnético adecuado y no destructivo, para comprobar el espesor medio del sistema aplicado. El sistema de revestimiento no debe tener ningún fallo ni micro agujero. La película, una vez curada, debe quedar básicamente libre de chorretones, descolgamientos, gotas, imperfecciones y demás defectos. Todas las deficiencias y los defectos deben corregirse. Las áreas reparadas volverán a someterse a revisión y se dejarán curar tal como indiquen las especificaciones antes de poner en servicio el revestimiento ya terminado. Consulte con International Protective Coatings cuáles son los procedimientos de reparación más adecuados para Interline 850.

Vuelta al Servicio Se recomiendan los siguientes tiempos mínimos de curado para Interline 850

<u>Temperatura</u>	<u>Programa 1</u>	<u>Programa 2</u>
10°C (50°F)	7 días	14 días
15°C (59°F)	4 días	10 días
25°C (77°F)	2 días	6 días
35°C (95°F)	36 horas	4 días
40°C (104°F)	24 horas	3 días

El Programa 1 se refiere al tiempo mínimo de curado a la temperatura del sustrato especificada antes de realizar la prueba hidráulica del tanque ó para inmersión en productos del petróleo puramente alifáticos (e.g diesel o Queroseno, sin embargo no gasolina o mezclas de gasolina/alcohol).

El Programa 2 se refiere al tiempo mínimo de curado a la temperatura del sustrato especificada antes de la inmersión en todos los productos químicos de la lista de resistencia química.

Estos programas de curado no tienen en cuenta requerimientos específicos de curado para aprobaciones por tercera parte, tales como para uso de agua potable.

Para el almacenamiento de cargas por encima de la temperatura ambiente, póngase en contacto con International Protective Coatings para más información.

Este material se recomienda para almacenar combustible de aviación. También esta indicado para almacenar gasolina sin plomo.

El Interline 850 no es adecuado para exposición a ambientes ácidos.

Este producto cuenta con las siguientes aprobaciones de especificación:

- US Military Specification MIL-PRF-4556F (Colores amarillento y blanco exclusivamente).
- DEF STAN 80-97 Anexo G para el revestimiento de depósitos de combustible de aviación a granel.
- Norma española INTA 164402-A.
- Instituto Nacional de Sanidad Pública Noruego para uso en depósitos de agua potable en instalaciones de alta mar.
- Certificado para tanques mayores de 42.000 mm²/litro AS/NZS 4020:2005. Capacidad mínima de 6 litros, Mínimo diámetro interno de la tubería 10 cm.

Consulte a International Protective Coatings para especificaciones específicas aprobadas.

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

En general, cuando se producen compuestos orgánicos volátiles, Interline 850 puede utilizarse como sistema de auto imprimación. Interline 982 puede utilizarse también en determinadas situaciones. Si desea recomendaciones específicas, consulte a International Protective Coatings.

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

Consúltese a International Protective Coatings para confirmar que el Interline 850 es adecuado para estar en contacto con el producto que se va a almacenar.

Fenólico de 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
- Guía de aplicación del Interline 850

Previa solicitud, se puede disponer de copias individuales de estas secciones.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Este producto sólo puede ser utilizado por aplicadores profesionales en situaciones industriales. Todo el trabajo que conlleva la aplicación y el uso de este producto debería ser realizado en cumplimiento de todas las normas, regulaciones y legislaciones nacionales pertinentes en materia de salud, seguridad y medio ambiente.

Durante la aplicación y el posterior secado (véanse en las hojas de datos técnicos de los productos los tiempos de secado habituales), se debe proporcionar una ventilación correcta a fin de mantener las concentraciones de disolventes dentro de unos límites seguros y evitar incendios y explosiones. En espacios reducidos se requiere una extracción forzada. También durante la aplicación y el secado, se debe proporcionar un equipo de protección personal de ventilación y/o respiración (capuchas de aducción o máscaras con filtro). Tome precauciones para evitar el contacto con la piel y los ojos (monos de trabajo, guantes, gafas, máscaras, crema protectora, etc.).

Antes de utilizar el producto, lea los consejos que se dan en las hojas de seguridad y en el apartado de salud y seguridad de los procedimientos de aplicación de capas de este producto.

En caso de que se realicen trabajos de soldadura u oxígeno sobre metales recubiertos con este producto, se producirán polvo y gases, por lo que es obligatorio utilizar un equipo de protección personal apropiado y adecuar la ventilación.

Las medidas de seguridad concretas que se deben tomar dependen del método de aplicación y del entorno de trabajo. Si no entiende completamente estas advertencias e instrucciones o si no puede cumplirlas estrictamente, no utilice el producto y consulte a International Protective Coatings.

TAMAÑO DEL ENVASE	Unit Size	Parte A		Parte B	
		Vol	Pack	Vol	Pack
	20 litros	16 litros	20 litros	4 litros	5 litros
	5 US gal	4 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 PRODUCTO (TÍPICO)	Unit Size	Parte A		Parte B	
	20 litros	29 kg		4.3 kg	
	5 US gal	60.2 lb		8.6 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 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, 22/01/2019.

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

www.international-pc.com