

## Poliaspártico Directo al metal

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Intercure 99 de tecnología poliaspártico se aplica como capa única a 150-250 micras (6-10 mils) directamente al metal por medio de un equipo estándar de aplicación, reduciendo el tiempo de aplicación y costes laborales en comparación con aplicaciones de dos capas en los ambientes moderadamente corrosivos (hasta C3, ISO 12944-2).

Intercure 99 es una imprimación/acabado de curado rápido, bajos COV, altos sólidos, que ofrece una excelente protección anticorrosiva y durabilidad de color y brillo a largo plazo – una combinación que no puede conseguirse con imprimaciones acabados alternativos de capa única y curado rápido.

Intercure 99 puede especificarse también como una capa duradera intermedia/acabado, de alto cuerpo, sobre imprimaciones anticorrosivas aprobadas para ambientes más agresivos, p.e. ISO 12944 C4 y C5M.

### APLICACIONES

Intercure 99 es ideal para su uso como acabado de alto rendimiento de una sola capa. Para aplicaciones en estructuras de acero, un número reducido de capas ayuda al rendimiento y productividad en el taller. Las propiedades de curado rápido y pronta manipulación lo hacen ideal para aplicaciones tales como torres eólicas, transformadores, equipos de minería y bombas donde la productividad y el espacio de secado son de primera importancia.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERCURE 99

<b>Color</b>	Amplia gama a través del sistema Chromascan
<b>Aspecto</b>	Brillo
<b>Sólidos en volumen</b>	80% ± 3%
<b>Espesor recomendado</b>	150-250 micras (6-10 mils) en seco, equivalente a 188-313 micras (7,5-12,5 mils) en húmedo
<b>Rendimiento teórico</b>	4,57 m <sup>2</sup> /litro a (175 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 183 sq.ft./galones US a 7 mils con los sólidos en volumen establecidos
<b>Rendimiento práctico</b>	Considérense los factores de pérdidas apropiados
<b>Método de Aplicación</b>	Pistola "airless", Pistola de aire
<b>Tiempo de secado</b>	

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado por si mismo	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	1.5 horas	4 horas <sup>1</sup>	4 horas	24 horas <sup>2</sup>
15°C (59°F)	60 minutos	3 horas <sup>1</sup>	3 horas	24 horas <sup>2</sup>
25°C (77°F)	30 minutos	1.5 horas <sup>1</sup>	1.5 horas	24 horas <sup>2</sup>
40°C (104°F)	30 minutos	1.5 horas <sup>1</sup>	1.5 horas	24 horas <sup>2</sup>

<sup>1</sup> Los tiempos de secado indicados se refieren a un 50% de H. R. Un aumento de la humedad puede resultar en unos tiempos de secado más rápidos.

<sup>2</sup> Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

### DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

<b>Punto de inflamación (Típico)</b>	Parte A 50°C (122°F); Parte B 158°C (316°F); Mezcla 51°C (124°F)		
<b>Peso Específico</b>	1,39 kg/l (11,6 lb/gal)		
<b>VOC</b>	1.83 lb/gal (220 g/lt)	EPA Método 24	
	165 g/kg	Directiva de la UE sobre emisiones solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).	

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

## Poliaspártico Directo al metal

### 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.

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

#### Limpieza mediante chorro abrasivo

Limpieza por chorreado de abrasivos según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Si se ha producido oxidación entre el chorreado y la aplicación de Intercure 99, la superficie debería ser chorreada de nuevo hasta alcanzar el estándar visual especificado.

Los defectos de la superficie revelados por el proceso de limpieza por chorreado deberían ser nivelados, rellenados o tratados adecuadamente.

Se recomienda un perfil superficial de 50-75 micras (2-3 mils).

#### Superficies Imprimadas

Intercure 99 puede aplicarse en algunas circunstancias sobre imprimaciones anticorrosivas aprobadas; para un mayor consejo consulte por favor con International Protective Coatings.

### 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 endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
<b>Relación de mezcla</b>	4 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
<b>Vida útil de la mezcla</b>	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 horas	1,5 horas	45 minutos	45 minutos
<b>Pistola "airless"</b>	Recomendado	Rango de boquilla 0,38-0,48 mm (15-19 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.)		
<b>Pistola Convencional (Presión del calderín)</b>	Recomendado	Pistola	DeVilbiss o Binks	
		Capuchón de aire	704 or 765	
		Per Fluid Tip	E	
<b>Pistola de aire (Convencional)</b>	Recomendado	Utilizar un equipo de marca adecuado.		
<b>Brocha</b>	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 75-125 micras (3,0-5,0 mils)		
<b>Rodillo</b>	Adecuado - Areas pequeñas solamente			
<b>Disolvente</b>	International GTA713 (o International GTA056)	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local. <b>No usar disolventes alternativos para diluir.</b>		
<b>Limpiador</b>	International GTA713 (o International GTA056)	<b>No usar disolventes alternativos para limpieza.</b>		
<b>Paradas</b>	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización. Lavar completamente todo el equipo con International GTA713. 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.			
<b>Limpieza</b>	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA713. 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.			

## Poliaspártico Directo al metal

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Debería consultarse la detallada Guía de Aplicación del Intercure 99 antes de su uso.

Durante la aplicación a pistola del Intercure 99 en una humedad relativa alta (>85%), puede ocurrir una reducción del tiempo de vida de la mezcla indicado del material mezclado. Esto puede resolverse colocando suficiente disolvente para cubrir la superficie del material en el bote. Añadiendo aproximadamente 100 mililitros de GTA 713 ó GTA 056 por cada unidad de mezcla de 20 litros sería suficiente

El nivel de brillo y acabado de la superficie depende del método de aplicación. Evitar el empleo de métodos de aplicación mixtos siempre que sea posible.

Para colores tintados, se recomienda un período de inducción de 5 minutos para que se desarrolle totalmente el color. Un fallo en permitir la inducción, particularmente a bajas temperaturas, puede resultar en un matiz de acabado inconsistente.

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 Intercure 99 con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar capas múltiples para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

Debería tenerse cuidado de evitar aplicar mas de 350 micras (14 mils) de espesor de película seca.

La aplicación a una humedad relativa alta, o bajo condiciones donde la condensación es fácil que se produzca, puede resultar en una inmediata o prematura pérdida de brillo. Se recomienda que la humedad relativa no excediera del 85% durante la aplicación y el curado.

La temperatura de la superficie debe estar siempre como mínimo a 3° C (5° F) por encima del punto de rocío. La aplicación en humedades mayores del 50% puede conducir a tiempos de secado más rápidos.

Si se aplica el Intercure 99 en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

Este producto no es adecuado para inmersión continua en agua.

Al igual que con otros sistemas de recubrimientos de secado rápido se debería tener cuidado de prevenir la contaminación por pulverización de las piezas previamente pintadas.

Intervalo de Repintado: Intercure 99 produce una película brillante y dura y el intervalo de repintado máximo será de 24 horas. Las áreas a reparar deberían lijarse hasta incluir un solape de pintura bien adherida o más atrás para un corte natural si la estética es muy importante. Debe tenerse cuidado para delimitar la aplicación del parcheo solamente sobre el área preparada.

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.

### COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Intercure 99 puede aplicarse directamente al metal en ambientes atmosféricos de hasta e incluyendo C3 (tal como se define en ISO 12944 Parte 2). Cuando se usa Intercure 99 en ambientes atmosféricos clasificados como C4 o C5, debe usarse una imprimación recomendada.

Para la última información técnica al respecto, consultar a International Protective Coatings.

## Poliaspártico Directo al metal

**INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA** Si desea más información sobre estándares industriales, términos o abreviaturas empleados en esta ficha técnica, visite [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com).

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y practico
- Guía de aplicación del Intercure 99

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.

**Aviso: Contiene isocianato. Utilizar capucha con alimentación de aire para la aplicación por pistola de pulverización.**

TAMAÑO DEL ENVASE	Unit Size	Parte A		Parte B	
		Vol	Pack	Vol	Pack
	20 litros	16 litros	20 litros	4 litros	5 litros
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	24.8 kg		5.1 kg	
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 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](http://www.international-marine.com) o [www.international-pc.com](http://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, 27/06/2017.

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

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