

Epóxico rico en zinc

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Primario epóxico rico en zinc, de dos componentes, que cumple con los requisitos de la norma SSPC pintura 20, en su composición y desempeño.

USOS

Primario de alto desempeño para proporcionar máxima protección como parte de cualquier sistema de recubrimientos anticorrosivos para ambientes de tipo agresivo, en los cuales se incluyen las estructuras costa afuera, plantas petroquímicas, fabricas de pulpa y papel, puentes y centrales eléctricas.

Interzinc 52 es adecuado para proporcionar excelente resistencia a la corrosión en aplicaciones de mantenimiento y nuevas construcciones.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 52

Color	Azul, Gris, Verde - La disponibilidad de color puede variar de acuerdo a la región
Apariencia	Mate
Sólidos en volumen	59% ± 2%
Espesor recomendado	50-75 micras (2-3 mils) en seco, equivalente a 85-127 micras (3.4-5.1 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	7.87 m ² /litro a un EPS (espesor de película seca) de 75 micras y sólidos en volumen establecidos 315 ft ² /US galón a un EPS de 3 mils y sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Aspersión sin aire, Pistola de aspersión Convencional, Brocha

Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de repintado entre capas	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	2 horas	10 horas	8 horas	Ampliado ¹
15°C (59°F)	90 minutos	6 horas	4 horas	Ampliado ¹
25°C (77°F)	75 minutos	4 horas	3 horas	Ampliado ¹
40°C (104°F)	45 minutos	2 horas	2 horas	Ampliado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Para curado a temperaturas bajas está disponible un agente de curado alternativo. Ver las Características del Producto para mayores detalles.

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

Punto de inflamación (típico)	Parte A 29°C (84°F); Parte B 30°C (86°F); Mezcla 29°C (84°F)	
Peso Específico	2.52 kg/l (21.0 lb/gal)	
VOC	2.80 lb/gal (336 g/lt)	EPA Método 24
	152 g/kg	Directiva de Emisiones de Solventes de la UE (Directiva 2010/75/EC del Consejo).

Interzinc® 52

Epóxico rico en zinc



360 g/lit

Estándar Nacional de China GB23985

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

Epóxico rico en zinc

PREPARACION DE SUPERFICIE

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y libres 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 SSPC-SP1 de limpieza con disolvente.

Limpieza con chorro abrasivo

Limpiar mediante chorro abrasivo según norma SSPC-SP6 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si se produce oxidación entre la limpieza por chorro y la aplicación de Interzinc 52, deberá limpiarse nuevamente la superficie por chorro conforme a la norma visual especificada.

Los defectos de superficie puestos de manifiesto por el proceso de limpieza por chorro abrasivo, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada.

Se recomienda un perfil de superficie de 40-75 micras (1.6-3.0 mils).

Estructuras de acero con primario de taller

El Interzinc 52 es apropiado para ser aplicado sobre metal cubierto con un primario de taller con zinc que no haya estado expuesto a la intemperie.

Si el primario de taller con zinc muestra un fallo extenso o generalizado, o bien productos excesivos de la corrosión del zinc, se deberá hacer limpieza por chorro abrasivo de ráfaga donde sea necesario. Algunos tipos de primario de taller no son adecuados para ser recubiertos y por lo tanto se requerirá una remoción completa de éstos mediante chorro abrasivo.

Las juntas de soldadura y las áreas dañadas deberán limpiarse a un estándar mínimo St3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP3. El desempeño óptimo se alcanzará si se limpia con chorro abrasivo a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Donde esto no sea práctico, se recomienda preparar la superficie manualmente a SSPC-SP11.

CONDICIONES DE 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 cura (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 (mezcla)	5°C (41°F) 24 horas	15°C (59°F) 12 horas	25°C (77°F) 5 horas	40°C (104°F) 2 horas
Aspersión sin aire	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.43-0.53 mm (17-21 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Aspersión convencional	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Tobera de aire 704 ó 765 Boquilla de fluido E		
Brocha	Adecuado - Solo Areas pequeñas	Típicamente, se pueden obtener 50-75 micras (2.0-3.0 mils)		
Rodillo	No recomendado			
Disolvente	International GTA220 (o International GTA415)	Normalmente no se requiere adelgazamiento. Consulte al representante local para obtener asesoramiento durante la aplicación en condiciones extremas. No adelgace más de lo permitido por la legislación ambiental local.		
Limpiador	International GTA822 (o International GTA415)	La elección del agente de limpieza debe estar sujeta a la legislación local. Consulte a su representante local para		
Paros de trabajo	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.			
Limpieza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su uso con International GTA822. Se			

Interzinc® 52

Epóxico rico en zinc



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 temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo los retrasos.

Disponer del material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo al reglamento/Legislación regional apropiado.