

Silicón acrílico para altas temperaturas

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Acabado para temperatura media de un solo componente, basado en la resistencia a la temperatura del silicón y resina acrílica con pigmentación térmicamente estable.

El Intertherm 1875 tiene excelentes características para aplicarse por brocha y rodillo.

USOS

Para ser utilizado en una amplia gama de ambientes industriales incluyendo plantas petroquímicas, refinerías, estructuras costa afuera, plantas químicas y centrales eléctricas. Adecuado para áreas sujetas a servicio con temperaturas medias que requieren un acabado de color.

Capa de acabado resistente al calor para ser aplicado sobre estructuras de acero con la aplicación del primario adecuado. Para empleo en nuevas construcciones y como recubrimiento de mantenimiento.

Adecuado para estructuras de acero que funcionan a temperaturas de hasta 260°C (500°F), no requiere calentamiento entre capas.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERTHERM 1875

Color	Blanco, Negro, Gris, Aluminio (Colores disponibles a solicitud)
Apariencia	Brillante
Sólidos en volumen	57%
Espesor recomendado	25-50 micras (1-2 mils) en seco, equivalente a 44-88 micras (1.8-3.5 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	11.40 m ² /litro a un EPS de 50 micras y sólidos en volumen establecidos 457 ft ² /US galón a un EPS de 2 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, Pulverización convencional, Rodillo

Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Tiempo entre capas con sí mismo	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	40 minutos	9 horas	4 horas	Ampliado ¹
25°C (77°F)	20 minutos	5 horas	2 horas	Ampliado ¹
40°C (104°F)	8 minutos	60 minutos	60 minutos	Ampliado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

DATOS REGULATORIOS

Punto de inflamación (típico)	26°C (79°F)		
Peso Específico	1.28 kg/l (10.7 lb/gal)		
VOC	3.28 lb/gal (394 g/lit)	EPA Método 24	

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

Silicón acrílico para altas temperaturas

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 con chorro abrasivo conforme a la norma SSPC-SP10 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si se produce oxidación entre la limpieza con chorro abrasivo y la aplicación del Intertherm 1875, deberá limpiarse nuevamente la superficie con chorro abrasivo conforme al estándar y norma visual especificada.

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

El Intertherm 1875 se puede aplicar sobre primarios anticorrosivos aprobados. La superficie de primario debe estar seca y libre de toda contaminación, debiéndose aplicar el Intertherm 1875 dentro de los intervalos de recubrimiento especificados (consúltese la hoja técnica del producto correspondiente).

En el caso de primarios de zinc, donde sea necesario, eliminar salpicaduras de soldadura, esmerilar cordones de soldadura, bordes afilados y limpiar con chorro abrasivo las soldaduras y áreas dañadas a Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. La superficie del primario de taller u otro primario debe estar seca y libre de toda contaminación (aceite, grasa, sal, etc.) y recubrir con Intertherm 1875 dentro de los tiempos entre capas especificadas para el primario (consulte la ficha técnica del producto).

Las soldaduras y áreas dañadas deben ser limpiadas con chorro abrasivo a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10.

Asegúrese de que el primario de zinc haya curado completamente, esté limpio, seco y libre de sales de zinc antes de recubrir.

Si el primario de taller muestra un deterioro extenso o muy disperso, puede ser necesario realizar un chorro abrasivo por barrido general.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Mezcla	Este material es un recubrimiento de un solo componente que deberá siempre mezclarse completamente con un mezclador mecánico antes de su aplicación.		
Aspersión sin aire	Adecuado	Tamaño de boquilla 0.38-0.48 mm (15-19 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla de aspersión no inferior a 127 kg/cm ² (1806 p.s.i.)	
Aspersión convencional	Recomendado	Pistola Tobera de aire Boquilla de fluido	DeVilbiss MBC o JGA 704 or 765 E
Pistola de aspersión Convencional	Recomendado	Usar el equipo adecuado.	
Brocha	Adecuado - Solo Areas pequeñas		
Rodillo	Recomendado	Use solo rodillos con pelusa fenólica	
Disolvente	International GTA007 (o International GTA013)		
Limpiador	International GTA007 (o International GTA013)		
Paros de trabajo	Lave minuciosamente todo el equipo con International GTA007 o GTA013. Todo el material sin usar debe ser almacenado en recipientes bien cerrados. Los envases parcialmente llenos pueden mostrar película superficial y / o un aumento de la viscosidad del material después del almacenamiento. El material debe ser filtrado antes de su uso.		
Limpieza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA007 o GTA013. Es una buena práctica de trabajo lavar periódicamente el equipo de aspersión a lo largo de un día de trabajo. La frecuencia de limpieza dependerá de la cantidad aplicada, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo cualquier retraso.		

Intertherm® 1875

**Silicón acrílico para altas
temperaturas**



Todos los materiales excedentes y recipientes vacíos deberán desecharse conforme a la reglamentación/legislación regional apropiada.

Silicón acrílico para altas temperaturas

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Para una óptima protección contra la corrosión a temperaturas hasta 260° C (500° F) el Intertherm 1875 debe ser aplicado sobre un primario inorgánico de zinc. El sistema preferido para su uso con inorgánico de zinc es aplicar una capa briseada seguida de una capa completa de Intertherm 1875 a 40 micras (1,6 milésimas) de espesor de película seca. Una aplicación de dos capas completas a veces puede dar lugar a puntos de alfiler en la capa de acabado.

Cuando se recubren primarios de silicato de zinc expuestos a la intemperie, la superficie deberá estar limpia exenta de contaminación y sin productos de sales de zinc.

Este material es de secado al aire y es adecuado para la aplicación tanto en el patio de fabricación como en el sitio donde las instalaciones de secado al horno no están disponibles.

El sobre espesor puede conducir a ampollamientos y agrietamientos a altas temperaturas si se aplica excediendo el rango de Espesores recomendado.

Algunos cambios menores en el color y brillo serán visibles al exponerse a altas temperaturas.

Tomar nota que ante una exposición prolongada del acabado blanco a temperaturas de 260°C (500°F) se tornará algo amarillento.

La resistencia máxima a las temperaturas continuas de secado del Intertherm 1875 es de 260°C (500°F)

El Intertherm 1875 puede ser aplicado a sustratos calientes con temperaturas de 48° C (120° F).

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 inglés).

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Este material es especial y normalmente no se recubre; es compatible solamente con un número muy limitado de primarios.

Las capas adecuadas son:

Interbond 1202UPC
Interzinc 22
Interzinc 22HS
Interzinc 2265
Interzinc 2277
Interzinc 2280

Para otras capas adecuadas, consúltese a International Protective Coatings.