

Epoxi rico en zinc

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación epoxi rica en zinc, metálica y de dos componentes, diseñada para ofrecer una resistencia excelente a la corrosión tanto si se aplica en una sola capa como si se utiliza como imprimación para sistemas de revestimiento de alto rendimiento. Contiene un 90% de zinc por peso en la película seca.

APLICACIONES

Como imprimación que se aplica en fábrica o en obra, puede utilizarse para sistemas de revestimiento de alto rendimiento para la protección del acero en entornos agresivos, estructuras marinas Offshore, refinerías, plantas petroquímicas y químicas, centrales eléctricas, puentes y fábricas de celulosa y papel.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 72

Color	Gris
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	60%
Espesor recomendado	50-75 micras (2-3 mils) en seco, equivalente a 83-125 micras (3,3-5 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	8 m ² /litro a (75 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 321 sq.ft./galones US a 3 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)	45 minutos	6 horas	8 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	35 minutos	4 horas	6 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	25 minutos	90 minutos	4 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	20 minutos	45 minutos	2 horas	Prolongado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 32°C (90°F); Parte B 33°C (91°F); Mezcla 32°C (90°F)		
Peso Específico	2,77 kg/l (23,1 lb/gal)		
VOC	149 g/kg solventes	Directiva de la UE sobre emisiones de (Directiva del Consejo 1999/13/EC).	

Para más detalles ver la sección: Características del producto.

Epoxi rico en zinc

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies a pintar deberían estar limpias, secas y libres de contaminación. Antes de la aplicación de la pintura todas las superficies deberían ser evaluadas y tratadas conforme a 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 Interzinc 72, 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 de rugosidad de 40-75 micras (1,5-3,0 mils.)

Acero imprimado en el taller

Interzinc 72 es adecuado para aplicación a estructuras de acero protegidas de la intemperie recién recubiertas con imprimaciones de taller, a base de silicato de zinc. Si la imprimación de taller a base de zinc muestra un deterioro extenso o muy disperso, o productos de corrosión de zinc excesivos, será necesario realizar un chorreo global por barrido. Otros tipos de imprimaciones de taller no son adecuadas para recubrimiento y requerirán una eliminación completa mediante limpieza por chorreo abrasivo. Las juntas de soldadura y las áreas dañadas deben limpiarse por chorreo conforme a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

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 endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
Relación de mezcla	4.0 parte(s) : 1.0 parte(s) en volumen			
Vida útil de la mezcla	10°C (50°F) 12 horas	15°C (59°F) 10 horas	25°C (77°F) 8 horas	40°C (104°F) 5 horas
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,43-0,53 mm (17-21 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)	Quizás requiera dilución	Pistola Capuchón de aire Boquilla de líquido	DeVilbiss MBC o JGA 704 ó 765 E	
Brocha	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 40-50 micras (1,6-2,0 mils)		
Rodillo	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 40-50 micras (1,6-2,0 mils)		
Disolvente	International GTA220	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
Limpiador	International GTA822			
Paradas	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización. Lavar completamente todo el equipo con International GTA822. 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 GTA822. 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.			

Epoxi rico en zinc

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Para garantizar unos buenos resultados contra la corrosión, es importante lograr un espesor de película seca mínimo de 40 micras (1,5 mils). Para lograr una película uniforme de este espesor, será necesario diluir el producto aproximadamente un 10% con disolventes International.

Cuando se aplica el Interzinc 72 con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar capas múltiples para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

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

Este producto no se endurecerá adecuadamente por debajo de 5°C (41°F). Para obtener un rendimiento máximo, las temperaturas de endurecimiento ambiental deben ser por encima de 10°C (50°F).

Cuando se utilice Interzinc 72 como imprimación para superficies inmersas en agua, es importante garantizar un espesor mínimo de la película seca de 65 micras (2,5 mils) para poder ofrecer una protección adecuada contra la corrosión.

La sobreaplicación de Interzinc 72 prolongará los intervalos de repintado y manipulación mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

Un espesor de película excesivo puede resultar en el agrietamiento de la película cuando ésta es recubierta con sistemas de gran espesor.

En el caso de que el Interzinc 72 este expuesto al ambiente atmosférico antes de repintarlo, es importante asegurarse de eliminar todas las sales de zinc antes de la aplicación de pintura y repintarlo con capas superiores aprobadas.

El Interzinc 72 no es adecuado para exposición a ambientes ácidos o alcalinos.

Este producto cuenta con las siguientes aprobaciones de especificación:

- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- Especificación PA9 y PA10 de British Gas.

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

Interzinc 72 se puede recubrir con una amplia gama de capas de acabado de alto rendimiento, incluyendo:

Intercure 200	Intergard 411
Intercure 420	Intergard 475HS
Intercure 422	Interseal 670HS
Intergard 251	Intersheen 73
Intergard 269	Intertuf 708
Intergard 400	Interzone 505
Intergard 405	Interzone 954
Intergard 410	

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

Epoxi rico en zinc

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

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

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Está previsto que este producto lo utilicen aplicadores profesionales en situaciones industriales de acuerdo con los consejos facilitados en esta ficha técnica, en la Ficha de Datos de Seguridad y en sus envases, y no debería ser usado sin consultar la Ficha de Datos de Seguridad.

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 oxicrote 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 de escape local adecuada.

En caso de duda sobre la idoneidad del uso de este producto, consulte a AkzoNobel para obtener más asesoramiento.

TAMAÑO DEL ENVASE

Tamaño del Envase	Parte A		Parte B	
	Vol	Envase	Vol	Envase
10 litros	8 litros	10 litros	2 litros	2.5 litros

Para conocer la disponibilidad de otros tamaños de envases, póngase en contacto con AkzoNobel.

PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)

Tamaño del Envase	Parte A	Parte B
10 litros	27.3 kg	2.1 kg

ALMACENAMIENTO

Tiempo de vida	12 meses (Parte A) & 18 meses (Parte B) 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.

Fecha de publicación: 12/09/2023

Copyright © AkzoNobel, 12/09/2023.

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

www.international-pc.com