

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Primario epóxico de fosfato de zinc/ óxido de hierro micáceo, de dos componentes, alto en sólidos, bajos VOC, que ofrece excelente protección de barrera, curado de baja temperatura y propiedades de recubrimiento rápido.

USOS

Como primario para estructuras de acero para uso en una amplia gama de condiciones ambientales, incluyendo estructuras costa afuera, plantas químicas y petroquímicas, edificios industriales, fábricas de pulpa y papel, centrales eléctricas y puentes.

Adecuado para una recubrimiento rápido dentro de 7 horas en la mayoría de las condiciones climáticas, acelerando la producción y rendimiento en talleres de fabricaciones.

Proporciona un curado rápido aún a bajas temperaturas que a menudo se encuentran en el pintado de mantenimiento.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERCURE 200HS

Color	Arena, Gris, Rojo
Apariencia	Mate
Sólidos en volumen	80%
Espesor recomendado	150-200 micras(6-8 mils) en seco, equivalente a 188-250 micras(7.5-10 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	5.30 m ² /litro a un EPS de 150 micras y sólidos en volumen establecidos 214 ft ² /US galón a un EPS de 6 mils y sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Pistola de aspersión sin aire (airless), Pistola de aspersión Convencional, Brocha, Rodillo

Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de recubrimiento entre capas	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	4 horas	10 horas	7 horas	Ampliado ¹
15°C (59°F)	3 horas	6 horas	4 horas	Ampliado ¹
25°C (77°F)	2 horas	3 horas	3 horas	Ampliado ¹
40°C (104°F)	30 minutos	1 hora	1 hora	Ampliado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación	Parte A 38°C (100°F); Parte B 27°C (81°F); Mezcla 33°C (91°F)	
Peso Específico	1.67 kg/l (13.9 lb/gal)	
VOC	1.91 lb/gal (230 g/l) 139 g/kg	EPA Método 24 Directiva de Emisiones de Solventes de la UE (Directiva 1999/13/EC del Consejo).

Para mayores detalles, ver la sección características del producto



Ecotech es una iniciativa de International Protective Coatings, líder mundial en la tecnología de recubrimientos, para promover el uso de productos ecológicos en todo el mundo.

ESPECIFICACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA 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-SP6 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si se produce oxidación entre la limpieza con el chorro abrasivo y la aplicación del Intercure 200HS, deberá limpiarse nuevamente la superficie con chorro de abrasivo conforme al estándar y norma visual especificada. Los defectos de superficie puestos de manifiesto por el proceso de limpieza con chorro de abrasivo, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada. Intercure 200HS es adecuado para su aplicación sobre superficies limpiadas a chorro de abrasivo que cumplieran inicialmente con la norma anterior, pero que se han dejado deteriorar bajo buenas condiciones de taller por hasta 7-10 días. La superficie puede deteriorarse hasta la norma Sa2 pero debe estar libre de depósitos sueltos de polvo.

Debe lograrse un perfil de anclaje angular de 50 – 75 µm (2 a 3 mils).

Acero con primario

Las juntas de la soldadura y áreas dañadas deberán limpiarse con chorro abrasivo, conforme a la norma SSPC-SP6 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si el primario de taller aplicado previamente presenta un desgaste extenso ó muy disperso, podría ser necesario realizar un "barrido" con chorro de abrasivo.

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 curante (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
Relación de mezcla	3 parte(s) : 1 parte(s) por volumen			
Vida útil (mezcla)	5°C (41°F) 150 minutos	15°C (59°F) 90 minutos	25°C (77°F) 1 hora	40°C (104°F) 20 minutos
Pistola de aspersión sin aire (airless)	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.45-0.58 mm (18-23 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla de aspersión no inferior a 170 kg/cm ² (2417 p.s.i.)		
Pistola Convencional	Recomendado (Se requiere diluirlo en un 5%)	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Tobera de aire 704 ó 765 Boquilla de fluido E		
Brocha	Adecuado - Solo Areas pequeñas	Típicamente, se pueden obtener 75 micras (3.0 mils)		
Rodillo	Adecuado - Solo Areas pequeñas	Típicamente, se pueden obtener 75 micras (3.0 mils)		
Disolvente	International GTA220	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
Limpiador	International GTA415			
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. 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 utilizar con International GTA415. Se 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.			

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Es preferible utilizar el Intercure 200HS como parte de un sistema, principalmente en ambientes químicos donde los recubrimientos a base de zinc pueden estar sujetos a ataques en condiciones ácidas ó alcalinas.

Deberá de evitar la sobre aplicación, ya que las películas gruesas no constituirán un sustrato tan bueno para la adherencia de las capas de pintura final, como las que tienen el espesor de película seca especificado.

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

Este recubrimiento solo debe diluirse, con diluyentes International, como el GTA220. El uso de diluyentes alternativos, particularmente aquellos que contienen cetonas, pueden cambiar gravemente el mecanismo de secado y curado del producto.

A bajas temperaturas, podría ser necesario diluir el Intercure 200HS, para permitir efectuar la aplicación por aspersión sin aire (airless). Normalmente para este propósito, será satisfactorio adelgazarlo en un 2% (por volumen) con International GTA220.

El Intercure 200HS puede curar a temperaturas por debajo de 0°C (32°F). Sin embargo, éste producto no debe aplicarse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F) cuando existe la posibilidad de formación de hielo sobre el sustrato.

Este producto no está disponible en tonos claros y pasteles, debido a su tendencia a decolorarse rápidamente. Además, al igual que otros epóxicos, Intercure 200HS, calleará al estar en exposición al exterior. Sin embargo estos fenómenos no disminuyen el rendimiento y funcionalidad del anticorrosivo.

Intercure 200HS, no se recomienda para uso como, primario para estructuras de acero sujetas a inmersión continua.

Intercure 200HS se puede utilizar como primario para otros tipos de sustratos distintos al acero, como es el caso del acero inoxidable, aleaciones, etc. Consulte a International Protective Coatings, para una mayor información al respecto.

La adherencia absoluta de Intercure 200HS aplicado sobre recubrimientos envejecidos es menor que la adherencia al material fresco, sin embargo, es adecuada para el uso final especificado.

La sobreaplicación de Intercure 200HS extenderá los tiempos entre capas y tiempos de manejo mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

La sobreaplicación excesiva de material en superficies tales como sobre soldaduras mal preparadas podría resultar en fisuras por tensión en el largo plazo y por ende su fracaso temprano.

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 formaran parte de la película durante las condiciones normales de curado al ambiente, también afectaran los valores determinados de VOC usando el método 24 de la Agencia de Protección Ambiental (EPA por sus siglas en ingles).

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Intercure 200HS, normalmente se recomienda y aplica sobre el acero con preparación de la superficie a base de chorro de abrasivo. Sin embargo si fuera necesario, es posible aplicarlo sobre primarios de taller.

Los intermedios/acabados recomendados son:

Intercure 420HS	Interfine 629HS
Interfine 878	Interfine 979
Intergard 345	Intergard 475HS
Intergard 410	Intergard 740
Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 990	Interzone 1000
Interzone 505	Interzone 954

Para otras capas finales/intermedias adecuadas, consulte a International Protective Coatings.

**INFORMACIÓN
COMPLEMENTARIA**

Puede encontrar más información con respecto a estándares de la industria, términos y abreviaciones usadas en esta hoja técnica en los siguientes documentos disponibles en www.international-pc.com.

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y Práctico

Se encuentran disponibles copias individuales de éstas secciones, previa solicitud.

**PRECAUCIONES DE
SEGURIDAD**

Está previsto que este producto lo utilicen solamente operarios profesionales en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en ésta hoja, la Hoja de datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y el (los) contenedor (es), y no debe ser utilizado sin consultar la Hoja Técnica sobre Seguridad de Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de éste producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Salud, Seguridad y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxicorte sobre un metal recubierto con éste producto, se desprenderán polvos y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de extracción local adecuada.

Si hay duda sobre el uso idóneo de éste producto, favor de consultar a International Protective Coatings para mayor información.

**PRESENTACIÓN
DEL PRODUCTO**

Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
	Vol	Empaque	Vol	Empaque
20 litros	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
4 Gal (US)	3 Gal (US)	5 Gal (US)	1 Gal (US)	1 Gal (US)

Ponerse en contacto con International Protective Coatings para la disponibilidad de otros tamaños de envase.

PESO DEL PRODUCTO

Tamaño de unidad	Parte A	Parte B
20 litros	30.5 kg	5.4 kg
4 Gal (US)	47.3 lb	8.1 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 en esta hoja técnica no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que utilice el producto para un propósito distinto del recomendado específicamente en esta hoja técnica, sin obtener previa confirmación por escrito de nuestra parte con respecto a lo adecuado del producto para tal propósito, lo hace bajo su propio riesgo. Todo consejo o afirmación proporcionada sobre nuestro producto (ya sea en esta hoja técnica o en otro medio) es correcta de acuerdo con nuestro mejor conocimiento sobre el mismo, pero entiéndase que no tenemos control sobre la calidad o la condición del sustrato o los diversos factores que afectan el uso y aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que lo acordemos específicamente por escrito, no aceptaremos ninguna responsabilidad por el desempeño del producto o por cualquier pérdida o daño (sujeto al grado máximo permitido por la ley) que surja a partir del uso del producto. Por este medio renunciamos a cualquier garantía o representación, expresa o implícita, por medio de la ley o por otro medio, incluyendo, pero sin limitarse a, cualquier garantía o adecuación para un propósito particular. Todos los productos suministrados y la asesoría técnica otorgada están sujetos a nuestras Condiciones de Venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta hoja técnica es susceptible de modificación periódica a la luz de la experiencia y de nuestra política de desarrollo continuo. Es responsabilidad del usuario verificar con su representante local de International Paint que esta hoja técnica está vigente antes de utilizar el producto.

Copyright © AkzoNobel, 16/03/2011.

 **International** Copyright © AkzoNobel, 16/03/2011.