

Epoxi de repintado rápido

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Recubrimiento epoxídico de óxido de hierro micáceo de dos componentes, elevado contenido en sólidos y bajo VOC formulado sobre tecnología de polímeros patentada que proporciona endurecimiento y pintado rápidos incluso en condiciones de bajas temperaturas.

APLICACIONES

Como capa intermedia de gran espesor para proporcionar excelente protección barrera como parte de un sistema de alto rendimiento. Adecuado para utilizarse en entornos agresivos incluyendo, plataformas de alta mar, puentes, fábricas químicas y petroquímicas, centrales eléctricas, fábricas de pasta papelera y papel y edificios industriales.

Se puede utilizar como capa barrera aplicado directamente al acero cuando el entorno no es agresivo.

La incorporación de un pigmento de óxido de hierro micáceo mio- aumenta a la vez el efecto de barrera y mejora las propiedades de pintado a largo plazo del sistema, convirtiéndolo en el material ideal para aplicación en el taller de fabricación, antes de su embarque, y aplicación del pintado final en el lugar de instalación.

Las propiedades de endurecimiento y pintado rápidos del Intercure 420 proporcionan adaptabilidad de producción, haciendo que este producto sea adecuado para utilizarse en nuevas construcciones y en el lugar de instalación como pintado de mantenimiento.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERCURE 420

Color	MIO natural, Gris plateado, Gris claro
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	70%
Espesor recomendado	100-150 micras (4-6 mils) en seco, equivalente a 143-214 micras (5,7-8,6 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	5,60 m ² /litro a 125 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 225 sq.ft./galones US a 5 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
5°C (41°F)	75 minutos	7 horas	5 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	50 minutos	4 horas	3 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	40 minutos	2 horas	2 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	30 minutos	1 hora	1 hora	Prolongado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 29°C (84°F); Parte B 26°C (79°F); Mezcla 27°C (81°F)		
Peso Específico	1,63 kg/l (13,6 lb/gal)		
VOC	2.75 lb/gal (330 g/lit)	EPA Método 24	Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 2010/75/UE)
	201 g/kg		Norma Nacional de China GB23985
	292 g/lit		

Para mas detalles ver la seccion: Caracteristicas del producto.

Epoxi de repintado rápido

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 con disolvente SSPC-SP1.

Limpieza mediante chorro abrasivo

Limpieza mediante chorro abrasivo según norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Si se produce oxidación entre la limpieza por chorro y la aplicación de Intercure 420, 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 chorreo, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada.

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

Superficies Imprimadas

Todas las imprimaciones apropiadas para su uso debajo de Intercure 420 deberían haber sido aplicadas sobre superficies limpiadas mediante chorro con abrasivo angular según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

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

Superficies imprimadas en el taller

Las soldaduras y las áreas dañadas deberían limpiarse mediante chorro abrasivo angular según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

Si la imprimación de prefabricación muestra daños extensos o muy diversos, será necesario realizar un chorreado total con abrasivo angular.

Si la imprimación de prefabricación se ha aplicado sobre superficies chorreadas, con abrasivo esférico (shot), será necesario un chorreado total con abrasivo angular (grit) antes de aplicar Intercure 420.

Superficies imprimadas con zinc

Asegurarse de la superficie de imprimación esté limpia, seca y exenta de contaminación y sales de zinc antes de la aplicación de Intercure 420. Asegurarse de que las imprimaciones de zinc estén totalmente curadas antes de recubrir.

Si el shop primer ha sido aplicado sobre una superficie chorreada con perdigones de acero (shot), será necesario realizar un chorreo global con abrasivo angular (grit).

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	3 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil de la mezcla	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 horas	4 horas	2 horas	45 minutos
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)	Recomendado	Pistola	DeVilbiss MBC o JGA	
		Capuchón de aire	704 ó 765	
		Boquilla de líquido	E	
Brocha	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 75micras (3,0 mils)		
Rodillo	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 50-75 micras (2,0-3,0 mils)		
Disolvente	International GTA220 (o International GTA415)	Normalmente no es necesario dilución. Consulte al representante local para que le asesore durante la aplicación en condiciones extremas. No diluir más de lo permitido por la legislación ambiental local.		
Limpiador	International GTA822 (o International GTA415)			
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 de repintado rápido

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Endurecimiento a bajas temperaturas

El Intercure 420 es capaz de endurecerse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F). Sin embargo, este producto no debe aplicarse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F) cuando existe la posibilidad de formación de hielo sobre el sustrato.

Para más información sobre los tiempos de curado y de repintabilidad, contactar con International Protective Coatings.

Este producto sólo se debe diluir con disolventes International GTA. El uso de otros disolventes en, particular los que contienen cetonas, pueden inhibir gravemente el mecanismo de endurecimiento del pintado.

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

Al igual que todas las resinas epoxi, el Intercure 420 calentará y decolorará al exponerse a la intemperie. Sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento anticorrosivo.

Este producto se utiliza frecuentemente como "capa de tránsito" antes del pintado final en el emplazamiento. Para garantizar un resultado prolongado del pintado, asegurarse de que no haya una sobreaplicación y que la superficie esté completamente limpia de toda contaminación que pudiese estar presente en la textura de la superficie debido a la naturaleza rugosa de la pigmentación de óxido de hierro micáceo.

Como ocurre con todos los productos con elevados niveles de óxido de hierro micáceo, solamente se pueden formular colores relativamente oscuros; por consiguiente, con algunos colores de los acabados de película delgada, podrían necesitarse dos capas para dar una buena cobertura.

La adherencia medida absoluta de las capas finales al Intercure 420 envejecido es inferior a la del material nuevo; sin embargo, es adecuada para el uso final especificado.

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.

Los aditivos reactivos con bajo peso molecular, los cuales formarán parte de la película durante las condiciones de curado en ambiente normal, también afectarán a los valores de VOC determinados usando EPA método 24.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Se ruega consultar a International Protective Coatings para la información específica sobre la aplicación a imprimaciones prefabricación.

Se recomiendan las siguientes imprimaciones para el Intercure 420:

- Intercure 200
- Intergard 251
- Intergard 269
- Interzinc 22 (podría requerirse una capa de neblina)*
- Interzinc 52
- Interzinc 315

Se recomiendan los siguientes acabados para el Intercure 420:

- Interfine 629HS
- Intergard 740
- Interthane 990

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

* Véase la ficha de datos del producto pertinente para los detalles.

Epoxi de repintado rápido

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 Salud, Seguridad y Medio Ambiente.

En caso de que se realicen trabajos de 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 de extracción 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
	20 litros	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

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

PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Tamaño del Envase	Parte A	Parte B
		20 litros	29.5 kg
4 US gal	49.4 lb	8.8 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 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: 15/04/2024

Copyright © AkzoNobel, 15/04/2024.

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

www.international-pc.com