

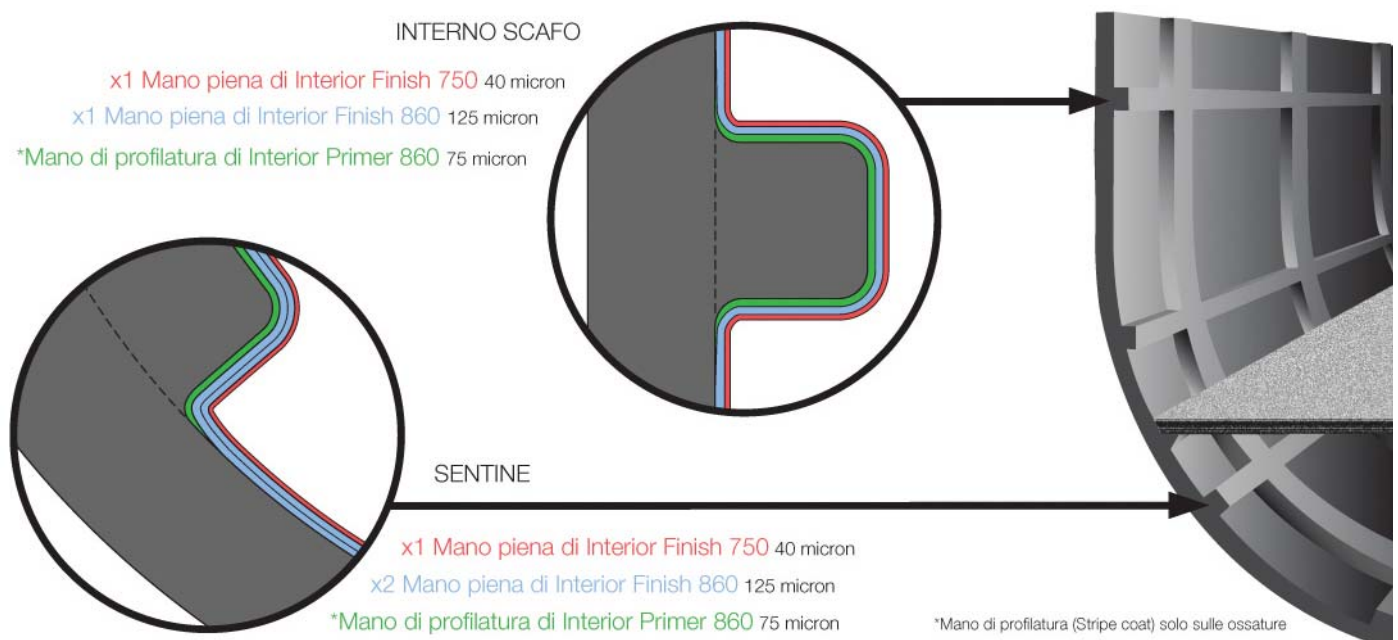
Presentamos la nueva gama de Interiores de International

Muy a menudo, no llegan a verse las superficies internas del casco y la superestructura de los barcos de una reparación a la siguiente. Por este motivo, se puede asegurar que los barcos se corroen desde el interior hacia fuera si no se protegen adecuadamente. A diferencia de la corrosión externa, que puede tratarse cada vez que se levanta el barco para aplicar el antiincrustante, la corrosión que se produce en el interior de la embarcación no suele verse hasta que ya es demasiado tarde.

International tiene el placer de anunciar una nueva gama de productos diseñados y formulados específicamente para evitarlo. La gama se compone de la imprimación/acabado epoxi Interior Primer 860, con baja emisión de COV y un alto índice de sólidos en volumen, y del duradero acabado de poliuretano de dos componentes Interior Finish 750.

Interior Primer 860 combina la rapidez de secado para poder pisar y unos largos intervalos entre aplicaciones con unas excelentes propiedades anticorrosión, para proporcionar un revestimiento de larga duración que protege el interior de la embarcación.

Interior Finish 750 proporciona un acabado con mucho brillo que es tenaz, resistente a sustancias químicas y fácil de limpiar. El sistema de pintura es fácil y rápido de aplicar, y muy duradero. El sistema tiene además la ventaja añadida de contar con la certificación de propagación de las llamas del Lloyd's Register, lo que hace de éste un sistema apto para utilizar en todas las zonas del interior de un barco.



PROPIEDADES DEL PRODUCTO

Interior Primer 860

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO:

- Una imprimación para todo el interior
 - *Excelente adhesión a todos los substratos*
- Se seca rápidamente con un mínimo de olor
 - *Se puede pisar y aplicar la capa de superficie en el mismo día*
 - *Permite rápidamente el acceso a otros trabajadores*
- Certificación de propagación de las llamas
 - *Sistema certificado por el Lloyd's Register*
- Menos mano de obra
 - *No es necesario lijar para efectuar reparaciones*
 - *La preparación de substratos necesaria es mínima*
 - *Resulta muy fácil de lijar en zonas visibles si fuera necesario*
 - *Su excepcional agarre reduce el tiempo que se tarda en pulverizar*
 - *Cobertura total con una sola capa*
- Baja emisión de COV
 - *70% de sólidos por volumen / 340 g por litro*
- Ciclo de trabajo más corto puesto que se puede aplicar la capa superior el mismo día, incluso a bajas temperaturas (7 horas a 10°C)
- Su intervalo de re-aplicación de sí misma y de Interior Finish 750 de 12 meses permite hacer reparaciones fácilmente (sin necesidad de lijar)
- Excelentes propiedades de resistencia a la corrosión y a sustancias químicas
- Cobertura total con una sola capa (película seca de 125 micras)
- Apta para zonas mojadas/húmedas, por ejemplo las sentinas.

SISTEMA Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero con shop primer Imprimación de taller:** Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Asegurese que la superficie está limpia: libre de polvo, óxido, aceite, grasa o suciedad. Nota: Se debería aplicar una capa de Imprimación de taller o Shop primer en las zonas donde se requiera una preparación de superficie especial.
- **Aluminio:** Para zonas secas: Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Para zonas con agua (sentinas): desengrasar la superficie con disolvente 600 Wipedown solvent o Disolvente 910 y restregar bien utilizando 3M Scotch-Brite™ pad (7447).
- **Acero Inoxidable:** Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Chorreo ligero para producir un perfil de 50 micras.
- **Madera sin tratar:** Lijar con grado P120. Elimine el aceite de las maderas al aceite, como la teca, con disolventes nº 9. Cambie los trapos con frecuencia.
- **Laminado:** Sólo utilizar sobre laminados en buenas condiciones. Nota: Aplicar siempre sobre laminados impregnados con resina, nunca sobre fibras expuestas. Desengrasar la superficie con disolvente 600 Wipedown solvent o Disolvente 910 y restregar bien utilizando 3M Scotch-Brite™ pad (7447).
- **Superficies tratadas con pintura en polvo:** Desengrasar la superficie con disolvente 600 Wipedown solvent o Disolvente 910 y restregar bien utilizando 3M Scotch-Brite™ pad (7447).

Interior Finish 750

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO:

- Disponible en cuatro tonos RAL para coordinar con tuberías y equipos
 - *RAL9003/RAL9010/RAL7035/RAL7038*
- Acabado con mucho brillo
 - *90% de brillo, medido con un ángulo de 60 grados*
 - *Su buena fluidez e igualación proporciona una superficie muy lisa*
- Se seca lo bastante para pisar al cabo de un máximo de 24 horas a 23°C
- Menos mano de obra
 - *No es necesario lijar para efectuar reparaciones*
 - *Intervalo de re-aplicación de 12 meses*
 - *La preparación de substratos necesaria es mínima*
 - *Resulta muy fácil de lijar en zonas visibles si fuera necesario*
 - *Cobertura total con una sola capa*
- Idónea para salas de máquinas
 - *Fácil de limpiar*
 - *Resistente a sustancias químicas*
- Cuando se utiliza con Interior Primer 860, el sistema cuenta con certificación de propagación de las llamas del Lloyd's Register. (Nota: Esto es un requisito durante la construcción del barco para cumplir las normas de una clasificación)

SISTEMA Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- **Acero con shop primer Imprimación de taller:** Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Asegurese que la superficie está limpia: libre de polvo, óxido, aceite, grasa o suciedad. Nota: Se debería aplicar una capa de Imprimación de taller o Shop primer en las zonas donde se requiera una preparación de superficie especial. Aplique una imprimación de Interior Primer 860.
- **Aluminio:** Para zonas secas: Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Para zonas con agua (sentinas): desengrasar la superficie con disolvente 600 Wipedown solvent o Disolvente 910 y restregar bien utilizando 3M Scotch-Brite™ pad (7447). Aplique una imprimación de Interior Primer 860.
- **Acero Inoxidable:** Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Chorreo ligero para producir un perfil de 50 micras. Aplique una imprimación de Interior Primer 860.
- **Laminado:** Nota: Aplicar siempre sobre laminados impregnados con resina, nunca sobre fibras expuestas. Desengrasar la superficie con disolvente 600 Wipedown solvent o Disolvente 910 y restregar bien utilizando 3M Scotch-Brite™ pad (7447). Aplique una imprimación de Interior Primer 860.

Para más información contacte con su representante local o visite www.yachtpaint.com

La información que se facilita en este prospecto no pretende ser exhaustiva. Toda persona que utilice el producto sin consultar previamente por escrito la idoneidad del mismo para los objetivos perseguidos, lo hace a su propio riesgo; no aceptamos responsabilidad alguna relativa al rendimiento del producto ni a pérdidas o daños (excepto muerte o daños y perjuicios personales resultantes de negligencia) que puedan surgir por dicho uso. La información contenida en esta ficha está sujeta a modificaciones esporádicas a la luz de la experiencia y de nuestra política de desarrollar constantemente el producto.

✳, International y todos los nombres de productos mencionados en esta publicación son marcas registradas y autorizadas de Akzo Nobel. ©Akzo Nobel 2008. Scotch-Brite™ es una marca registrada de 3M

Akzo Nobel Industrial Paint
C/Aragón, 179 5º
08011
Barcelona

