Interzinc® 52

Epoxi rico en zinc

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación epóxica bicomponente rica en zinc metálico que cumple los requisitos de composición y rendimiento de SSPC Paint 20.

APLICACIONES

Como imprimación de alto rendimiento para ofrecer la máxima protección como parte de cualquier sistema anticorrosivo en entornos agresivos, incluyendo estructuras marítimas, instalaciones petroquímicas, plantas de celulosa y papel, puentes y centrales de energía.
Interzinc 52 ha sido diseñado para ofrecer una excelente resistencia a la corrosión tanto en situaciones de mantenimiento como nuevas construcciones.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 52

Color	Azul, Gris, Verde
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	59%
Espesor recomendado	50-75 micras (2-3 mils) en seco, equivalente a 85-127 micras (3,4-5,1 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	7,90 m²/litro a (75 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 315 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

Tiempo de secado

			Intervalo de repintado con acabados recomendados	
Temperatura	**Seco al tacto**	**Seco duro**	*Mínimo*	*Máximo*
5°C (41°F)	2 horas	10 horas	8 horas	Prolongado[1]
15°C (59°F)	90 minutos	6 horas	4 horas	Prolongado[1]
25°C (77°F)	75 minutos	4 horas	3 horas	Prolongado[1]
40°C (104°F)	45 minutos	2 horas	2 horas	Prolongado[1]

[1] Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Para curados a bajas temperaturas, está disponible un agente de curado alternativo. Para más información, consultar las Características del Producto.
El intervalo de recubrimiento máximo será mas corto cuando se recubre con acabados de polisiloxano. Se ruega consultar a International Protective Coatings para mayor detalle.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 29°C (84°F); Parte B 30°C (86°F); Mezcla 29°C (84°F)
Peso Específico	2,52 kg/l (21,0 lb/gal)
VOC	2.80 lb/gal (336 g/lt) EPA Método 24 152 g/kg Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).

Para mas detalles ver la seccion: Caracteristicas del producto.

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 mediante 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 Interzinc 52, 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 de rugosidad de la superficie de 40-75 micras (1,6-3,0 mils.)

Acero imprimado en taller

Interzinc 52 es adecuado para aplicar sobre estructuras de acero sin haber estado expuestas a la intemperie recientemente pintadas con shop primers de silicato de zinc.

Sí el shop primer de zinc muestra daños extensos o muchos puntos aislados, o excesivos productos de corrosión del zinc, será necesario un barrido a toda la superficie. Otros tipos de shop primer no son aceptables y requerirá una completa eliminación por chorreo abrasivo.

Soldaduras y zonas dañadas deberían ser limpiadas a un mínimo de St3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP3. La mejor condición se conseguirá con chorreo según la norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6; cuando no sea posible, se recomienda una preparación con herramienta manual según SSPC-SP11.

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 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)
24 horas	12 horas	5 horas	2 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)	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 50-75 micras (2,0-3,0 mils)
Rodillo	No recomendado	
Disolvente	International GTA220 (o International GTA415)	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental 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 mezcledo 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.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Para garantizar un buen rendimiento anticorrosivo, es importante lograr un espesor de película seca mínimo de Interzinc 52 de 40 micras (1,5 mils). Para lograr una película uniforme, unida y cerrada con este espesor en seco, será necesario diluir Interzinc 52 con un 10% de disolventes International. El espesor aplicado de la película de Interzinc 52 debe ser compatible con el perfil por chorreo logrado durante la preparación de la superficie. No deberían aplicarse espesores reducidos sobre perfiles de chorro grueso.

Se debería prestar especial atención para evitar la aplicación de espesores de película seca de más de 150 micras (6 mils).

Evite la sobreaplicación del producto ya que podría resultar en un fallo de la cohesión de la película con posteriores grandes espesores, y evite también la pulverización en seco, que podría provocar la formación de poros en las capas posteriores. La sobreaplicación también resultará en un curado más lento y en tiempos de manipulación y recubrimiento más largos.

La sobreaplicación de Interzinc 52 prolongará los intervalos de repintado y manipulación mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

Cuando se permite que Interzinc 52 cure antes de aplicar la capa de acabado, asegúrese de que todas las sales de zinc han sido eliminadas antes de aplicar la pintura y utilice únicamente materiales recomendados.

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

Interzinc 52 no suele estar recomendado para su uso en condiciones sumergidas. Para más información sobre esta situación, consultar a International Protective Coatings.

Interzinc 52 es apto para la reparación localizada de imprimaciones de zinc inorgánico dañadas -para información concreta, consultar a International Protective Coatings.

Endurecimiento a bajas temperaturas

Está disponible un agente curador alternativo para aplicaciones a temperaturas inferiores a los 5ºC (41ºF). Cuando se utilice un agente curador alternativo, se debe tener en cuenta que VOC aumentará hasta 360 g/l (3 lb/gal).

El Interzinc 52 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.

			Intervalo de repintado mínimo Con capas superiores recomendadas	
Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	6 horas	32 horas	36 horas	Prolongado*
0°C (32°F)	3 horas	16 horas	18 horas	Prolongado*
5°C (41°F)	2 horas	6 horas	6 horas	Prolongado*

Los tiempos de seco al tacto mostrados arriba son tiempos de secado debido al curado químico, más que al curado físico que produce la solidificación de la película del recubrimiento en temperaturas por debajo de 0° C (32° F).

Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

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

Este producto cuenta con las siguientes aprobaciones de especificación:
- Pintura para estructuras de acero - SSPC Paint 20

Bajo consulta a International Protective Coatings este producto es compatible con métodos alternativos de aplicación como el pintado por riego.

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

El Interzinc 52 está diseñado para aplicación a acero preparado correctamente. Sin embargo, es posible también aplicarlo sobre imprimaciones de prefabricación aprobadas. Para obtener mayor información sobre esta aplicación, consúltese a International Protective Coatings.

Las capas de acabado recomendadas son:

Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 740	

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

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 practico

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

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Está previsto que este producto lo utilicen solamente operarios profesionales en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en esta hoja, en la Ficha Técnica sobre Seguridad de Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

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 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 cde escape local adecuada.

Si hay duda sobre la idoneidad de uso de este producto, se ruega consultar a International Protective Coatings para mayor información.

TAMAÑO DEL ENVASE

Unit Size	Parte A		Parte B	
	Vol	Pack	Vol	Pack
10 litros	8 litros	10 litros	2 litros	2.5 litros
3 US gal	2.4 US gal	3.5 US gal	0.6 US gal	1 US gal

Ponerse en contacto con Akzo Nobel Industrial Paints, S.L para la disponibilidad de otros tamaños de envase.

PESO DEL PRODUCTO

Unit Size	Parte A	Parte B
10 litros	24.5 kg	2.1 kg
3 US gal	63.3 lb	5.3 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 substrato 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 en 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: 17/08/2015

Copyright © AkzoNobel, 17/08/2015.

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

www.international-pc.com