

Interzinc® 22

Silicato inorgánico rico en zinc



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Un primario de silicato de etilo, rico en zinc, de dos componentes, con base solvente e inorgánico que contiene un 85% de zinc por peso en la película seca. Cumple con los requisitos de composición y desempeño del SSPC Pintura 20.

Disponible en la versión de Tipo II de polvo de zinc ASTM D520.

USOS

Un primario metálico de zinc adecuado para su uso en una amplia gama de sistemas de alto desempeño y recubrimientos tanto para mantenimiento como para nueva construcción de puentes, tanques, tuberías, estructuras costa afuera y estructuras de acero.

Proporciona una excelente protección anticorrosiva para sustratos de acero correctamente preparados, con temperaturas de hasta 540°C (1004°F) cuando está recubierto de manera adecuada.

Primario de secado rápido capaz de ser aplicado en una amplia gama de condiciones climáticas.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 22

Color	Gris verdoso
Apariencia	Mate
Sólidos en volumen	63%
Espesor recomendado	50-80 micras(2-3.2 mils) en seco, equivalente a 79-127 micras(3.2-5.1 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	8.40 m ² /litro a un EPS de 75 micras y sólidos de volumen establecidos 337 ft ² /US galón a un EPS de 3 mils y sólidos de volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Pistola de aspersión sin aire (airless), Pistola Convencional
Tiempo de secado	

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de recubrimiento entre capas	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F) ¹	30 minutos	3 horas	36 horas	Ampliado ²
15°C (59°F) ¹	20 minutos	90 minutos	24 horas	Ampliado ²
25°C (77°F) ¹	10 minutos	1 hora	16 horas	Ampliado ²
40°C (104°F) ¹	5 minutos	30 minutos	8 horas	Ampliado ²

¹ Los tiempos de secado dependen de las condiciones ambientales. Las cifras indicadas arriba han sido determinadas según la temperatura indicada y con una humedad relativa del 65%. Ver las Características del Producto para mayores recomendaciones.

² Los intervalos máximos de recubrimiento entre capas, son más cortos cuando se usan capas superiores de polisiloxano. Para mayores detalles consultar a International Protective Coatings

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación Parte A 14°C (57°F); Parte B No aplica; Mezcla 15°C (59°F)

Peso Específico 2.50 kg/l (20.9 lb/gal)

VOC 4.08 lb/gal (490 g/lit) EPA Método 24
222 g/kg Directivo de Emisiones de Solventes EU (Directiva del Consejo 1999/13/EC).

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

Interzinc® 22

Silicato inorgánico rico en zinc

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.

Limpeza con chorro abrasivo

Limpiar con chorro abrasivo a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 (o SSPC-SP10 para lograr un desempeño óptimo). Si ha ocurrido oxidación entre la limpieza a chorro y la aplicación de Interzinc 22, la superficie deberá ser limpiada a chorro de nuevo conforme a la norma visual especificada.

Los defectos de la superficie revelados por el proceso de limpieza con chorro abrasivo deberán ser rectificadas, rellenados o tratados de la manera adecuada.

Se recomienda un perfil de anclaje de 40-75 micras (1.6-3.0 mils).

Estructuras de acero con primario de taller

Interzinc 22 es adecuado para aplicación a estructuras de acero recién recubiertas con primarios de taller a base de silicato de zinc. Si el primario de taller a base de zinc muestra un desgaste extenso o muy disperso, o productos de corrosión de zinc excesivos, será necesario realizar un barrido general de abrasivo. Otros tipos de primarios de taller no son adecuados para el recubrimiento y requerirán una eliminación completa mediante limpieza por chorro de abrasivo. Las juntas de soldadura y las áreas dañadas deben limpiarse por chorro de abrasivo conforme a SSPC-SP6 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Áreas dañadas / en reparación

Todas las áreas dañadas deberían ser limpiadas con chorro a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. No obstante, es aceptable que las pequeñas áreas sean limpiadas con una herramienta eléctrica a Pt3 (JSRA SPSS:1984) o SSPC-SP11, siempre y cuando el área no esté pulida. La reparación del área dañada se puede entonces llevar a cabo utilizando un primario recomendado de epóxico de zinc. Favor de consultar a International Protective Coatings para obtener recomendaciones específicas.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Mezcla	Se proporciona Interzinc 22 en 2 partes, un componente de base líquida de Ligador (Parte A) y un componente en Polvo (Parte B). El Polvo (Parte B) deberá añadirse lentamente al Ligador líquido (Parte A) al tiempo que se mezcla con un agitador mecánico. NO LE AÑADA LÍQUIDO AL POLVO. El material deberá filtrarse antes de la aplicación y deberá agitarse constantemente en el bote durante la aspersión. Una vez que la unidad ha sido mezclada, deberá utilizarse dentro del periodo de vida de la mezcla.			
Relación de mezcla	3.17 parte(s) : 1.00 parte(s) por volumen			
Vida útil (mezcla)	5°C (41°F) 12 horas	15°C (59°F) 8 horas	25°C (77°F) 4 horas	40°C (104°F) 2 horas
Pistola de aspersión sin aire (airless)	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.38-0.53 mm (15-21 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla de aspersión no inferior a 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)		
Pistola Convencional	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Tobera de aire 704 ó 765 Boquilla de fluido E		
Brocha	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Típicamente, se pueden obtener 25-50 micras (1.0-2.0 mils)		
Rodillo	No recomendado			
Disolvente	International GTA803 (International GTA415)	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
Limpiador	International GTA803 o 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.			
Limpeza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su uso 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. Tirar el material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo con el reglamento/legislación regional apropiado.			

Interzinc® 22

Silicato inorgánico rico en zinc

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Interzinc 22 está disponible en varias versiones de polvo de zinc bajo en plomo según la especificación de la legislación/proyecto local. Cuando se utilice la especificación ASTM D520 Tipo II, deberá utilizarse el grado adecuado de polvo de zinc. Favor de contactar a International Protective Coatings para mayores detalles. Antes de recubrir, Interzinc 22 deberá estar limpio, seco y libre tanto de sales solubles como de productos excesivos de corrosión de zinc.

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

Si se aplica el Interzinc 22 en espacios restringidos, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

El intervalo mínimo de recubrimiento entre capas depende de la humedad relativa durante el curado. Con una humedad relativa inferior a 65% el período mínimo de recubrimiento normalmente será al menos de 24 horas, pero dependerá de la temperatura ambiente y humedad relativa durante la aplicación y período de curado.

Si se requiere diluir para ayudar a la aplicación por aspersión en climas más calientes (tipo <28°C (82°F)), se recomienda utilizar los diluyentes GTA803 de International.

Se recomienda que antes de recubrir se lleve a cabo una prueba de fricción con solventes a ASTM D4752. Un valor 4 indica un grado satisfactorio de cura para propósitos de recubrimiento.

A humedades relativas inferiores a 50%, el curado se retrasará de modo severo y puede ser necesario incrementar la humedad mediante vapor o rociado con agua. De manera alternativa, el uso de una solución aceleradora de Interzinc puede ser necesario. Favor de consultar a International Protective Coatings para mayores detalles sobre esta situación.

El espesor excesivo de película y/o sobre aplicación de Interzinc 22 puede conducir a un aspecto de lodo agrietado que requerirá remover las áreas afectadas por medio de un chorro de abrasivo y una nueva aplicación de acuerdo con la especificación original.

Deberá tenerse cuidado para evitar la aplicación de un espesor de película seca que exceda 125 micras (5 mils).

Para sistemas de temperatura alta, el espesor de Interzinc 22 deberá restringirse a 50 micras (2 mils) de espesor de película seca. La resistencia continua a temperatura seca de Interzinc 22 es de 400°C (752°F) si se deja sin recubrir; no obstante, si este producto se utiliza como primario para Intertherm 50, la resistencia a la temperatura seca será de 540°C (1004°F).

El Interzinc 22 sin capa final no es adecuado para ser expuesto a condiciones ácidas o alcalinas o a una inmersión continua en agua.

Este producto posee la siguiente aprobación de especificación:

- Especificación de Pintura SSPC No. 20 Tipo 1C
- BS5493 (1977) : EP2A
- Especificación de Shell 40.48.00.30 V1(g)
- ASTM A490 Coeficiente de Deslizamiento Clase B
- BS4604 Sujeción de fricción

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

Cuando sea necesario que Interzinc 22 sea recubierto consigo mismo debido a un espesor bajo de película seca, la superficie de recubrimiento deberá estar fresca y sin marcas por el clima. Se necesita un mínimo de 50 micras (2 mils) de espesor de película seca de cualquier capa subsecuente de Interzinc 22 para asegurar una buena formación de película.

Antes de recubrir con las capas finales recomendadas, asegúrese de que Interzinc 22 esté completamente curado (ver arriba) y si ha ocurrido una descomposición a la intemperie, todas las sales de zinc deberán ser eliminadas de la superficie mediante un lavado con agua fresca y si es necesario, cepillando con brochas de cerdas.

Las capas finales y las intermedias típicas son:

Intercryl 530	Intergard 475HS
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interfine 979
Intergard 251	Intertherm 50
Intergard 269	Intertherm 715

En algunos casos puede ser necesario aplicar una capa de neblina de una viscosidad apropiada para minimizar el burbujeo. Esto dependerá de la edad del Interzinc 22, la aspereza de la superficie y las condiciones ambientales durante el curado y la aplicación. De manera alternativa, puede utilizarse una capa de sellador epóxico, como Intergard 269 para reducir los problemas de burbujeo.

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

Interzinc® 22

Silicato inorgánico rico en zinc

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 Técnica 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 oxicrote 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 escape 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 B		Parte B	
	Vol	Paquete	Vol	Paquete
14 litros	10.64 litros	15 litros	3.36 litros	20 litros
5 Gal (US)	3.8 Gal (US)	5 Gal (US)	1.2 Gal (US)	5 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
14 litros	11.7 kg	25.8 kg
5 Gal (US)	37.5 lb	66.1 lb

ALMACENAMIENTO

Tiempo de vida	Parte A: 6 meses como mínimo a 25°C (77°F). Parte B: 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 use el producto para otro propósito que los recomendados específicamente en esta hoja técnica sin obtener primero una confirmación escrita de nuestra parte acerca de si el producto es adecuado para el uso propuesto, lo hace bajo su propio riesgo. Toda recomendación que ofrezcamos, o declaración hecha acerca del producto (en esta hoja técnica u otro lugar) es correcta de acuerdo a nuestro mejor entendimiento, pero no tenemos control sobre la calidad o condición del sustrato, o los muchos factores que afectan el uso y aplicación de este producto. Entonces, a menos que acordemos por escrito el hacerlo, no aceptamos ninguna responsabilidad respecto al desempeño del producto o (de acuerdo a la ley) por cualquier pérdida o daño derivado del uso de este producto. Todos los productos suministrados y el soporte técnico ofrecido son sujetos a nuestros términos y condiciones de venta estándar. Usted debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta hoja técnica está sujeta a modificaciones de tiempo en tiempo debido a nuestras experiencias y nuestra política de desarrollo continuo. Es responsabilidad del usuario el verificar que esta hoja técnica es actual antes de usar el producto. Es responsabilidad del usuario verificar con su Representante local de International Marine Coatings que esta hoja técnica es actual antes de usar el producto.

Fecha de publicación: 15/04/2008

Copyright © International Paint Ltd.

 Copyright © International Paint Ltd.

www.international-pc.com