

Interzinc® 52

Epóxico rico en zinc

International
Protective Coatings

WORLD WIDE PRODUCT RANGE 

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Primario epóxico rico en zinc, de dos componentes, que cumple con los requisitos de la norma SSPC pintura 20, en su composición y desempeño.

USOS Primario de alto desempeño para proporcionar máxima protección como parte de cualquier sistema de recubrimientos anticorrosivos para ambientes de tipo agresivo, en los cuales se incluyen las estructuras costa afuera, plantas petroquímicas, fabricas de pulpa y papel, puentes y centrales eléctricas.
Interzinc 52 es adecuado para proporcionar excelente resistencia a la corrosión en aplicaciones de mantenimiento y nuevas construcciones.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 52	Color	Azul, Gris, Verde
	Apariencia	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 m ² /litro a un EPS de 75 micras y sólidos de volumen establecidos 315 ft ² /US galón a un EPS de 3 mils y sólidos de volúmen establecidos
	Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdida apropiados
	Método de aplicación	Pistola de aspersión sin aire (airless), Pistola Convencional, Brocha
Tiempo de secado		

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de recubrimiento entre capas	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	2 horas	10 horas	8 horas	Ampliado ¹
15°C (59°F)	90 minutos	6 horas	4 horas	Ampliado ¹
25°C (77°F)	75 minutos	4 horas	3 horas	Ampliado ¹
40°C (104°F)	45 minutos	2 horas	2 horas	Ampliado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Para curado a temperaturas bajas está disponible un agente de curado alternativo. Ver las Características del Producto para mayores detalles.

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 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/l) EPA Método 24
152 g/kg Directivo de Emisiones de Solventes EU (Directiva del Consejo 1999/13/EC).

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

Interzinc® 52

Epóxico 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.

Limpieza a chorro de abrasivo

Limpiar mediante chorro abrasivo según norma SSPC-SP6 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007). 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 chorro de abrasivos, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada.

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

Estructuras de acero con primario de taller

El Interzinc 52 es apropiado para ser aplicado sobre metal cubierto con un primario de taller con zinc que no haya estado expuesto a la intemperie.

Si el primario de taller con zinc muestra un fallo extenso o generalizado, o bien productos excesivos de la corrosión del zinc, se deberá hacer limpieza por chorro abrasivo de ráfaga donde sea necesario. Algunos tipos de primario de taller no son adecuados para ser recubiertos y por lo tanto se requerirá una remoción completa de éstos mediante chorro abrasivo.

Las juntas de soldadura y las áreas dañadas deberán limpiarse a un estándar mínimo St3 (ISO 8501:1988) o SSPC-SP3. El desempeño óptimo se alcanzará si se limpia con chorro abrasivo a Sa2½ (ISO 8501:1988) o SSPC-SP6. Donde esto no sea práctico, se recomienda preparar la superficie manualmente a SSPC-SP11.

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 empleo 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	4 parte(s) : 1 parte(s) por volumen			
Vida útil (mezcla)	5°C (41°F) 24 horas	15°C (59°F) 12 horas	25°C (77°F) 5 horas	40°C (104°F) 2 horas
Pistola de aspersión sin aire (airless)	Recomendado	Rango de boquilla 0.43-0.53 mm (17-21 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla de aspersión no inferior a 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pistola Convencional	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Capuchón de aire 704 ó 765 Boquilla de líquido E		
Brocha	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Típicamente, 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)			
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 su uso con International GTA822. 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® 52

Epóxico rico en zinc

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Con el fin de garantizar un buen rendimiento anticorrosivo del Interzinc 52, es importante obtener un espesor de película seca mínimo de 40 micras (1.5 mils). Para obtener una película uniforme a este espesor de película seca, es necesario diluir el Interzinc 52 al 10%, con el diluyente International GTA415. El espesor de película recomendado para el Interzinc 52 debe ser suficiente para cubrir el perfil de anclaje obtenido durante la preparación de la superficie. Debe tenerse cuidado de no aplicar un espesor de película seca menor al perfil de anclaje obtenido con el chorro de abrasivo.

Se debe tener cuidado para evitar la aplicación en exceso de espesores de película seca mayores a 150 micrones (6,0 mils).

Recomendamos tener cuidado de no aplicar el Interzinc 52, a espesores mayores a lo especificado esto podría dar como resultado fallas de adherencia en la película de capas subsecuentes de alta composición, así como evitar la aspersión en seco, con el objeto de evitar la formación de "cráteres" en las capas siguientes.

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

Cuando el Interzinc 52 se deja a la intemperie cierto período antes de aplicar las siguientes capas, debe asegurarse de eliminar todas las sales de zinc, así como de recubrir únicamente con los materiales recomendados.

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

El Interzinc 52 no se recomienda normalmente para uso bajo el agua. Favor de consultar a International Protective Coatings para mayor información sobre esta aplicación.

Interzinc 52 es adecuado para la reparación localizada de primario de zinc inorgánico dañado - para un consejo específico consultar a International Protective Coatings.

Curado a Bajas Temperaturas

Un Agente curante alternativo está disponible para aplicaciones a temperaturas por debajo de 5°C (41°F).

Cuando se utiliza este Agente curante alternativo, deberá tenerse en cuenta que el VOC aumentará a 3 lb/gal (360 g/l).

El Interzinc 52 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.

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo entre capas con los acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	6 horas	32 horas	36 horas	Extendido*
0°C (32°F)	3 horas	16 horas	18 horas	Extendido*
5°C (41°F)	2 horas	6 horas	6 horas	Extendido*

Los tiempos de secado al tacto mostrados anteriormente son tiempos actuales de secado debido al curado químico, mas que un endurecimiento físico debido a la solidificación de la película del recubrimiento a temperaturas por debajo de los 0° C (32° F).

Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Para mayores detalles en lo referente a tiempos de curado y capacidad de recubrimiento, favor de contactar a International Protective Coatings.

Este producto posee la siguiente aprobación de especificación:

- Consejo de Pintado de Estructuras de Acero - SSPC Pintura 20.

Para información sobre la compatibilidad de éste producto con métodos alternativos de aplicación tales como el uso de cortinas de flujo (flow coating, en inglés), por favor consulte a International Protective Coatings.

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

Interzinc 52 se ha diseñado para su aplicación sobre el acero correctamente preparado. Es posible aplicarlo sobre primarios de taller aprobados. Para mayores detalles consultar con International Protective Coatings.

Capas de acabado recomendados:

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

Consultar a International Protective Coatings para conocer otras capas/acabados finales recomendables.

Interzinc® 52

Epóxico 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 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 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 A		Parte B	
		Vol	Paquete	Vol	Paquete
	10 litros	8 litros	10 litros	2 litros	2.5 litros
	3 Gal (US)	2.4 Gal (US)	3.5 Gal (US)	0.6 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	
	10 litros	24.5 kg		2.1 kg	
	3 Gal (US)	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 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 ofrecemos, 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