

Imprimación/Acabado Epóxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Imprimación/Acabado epóxi de dos componentes, de altos sólidos, resistente a la abrasión, tolerante a superficies, con buena retención de color.

USOS PROPUESTOS Como imprimación/acabado anticorrosivo para cubiertas, polines de cubierta, bodegas de carga, costados y flotación.
Para uso en Mantenimiento y Reparación o Mantenimiento A Bordo.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Color KQA101-Rojo, KQA102-Gris, KQA103-Verde, KQA109-Negro

Acabado/Brillo Brillante

Parte B (catalizador) KQA100

Sólidos en Volúmen 80% ±2% (ISO 3233:1998)

Relación de mezcla 3.00 volumen(es) Parte A a 1 volumen(es) Parte B

Espesor de Película Típico 125 micras en seco (156 micras en húmedo)

Rendimiento Teórico 6,40 m²/litro a 125 micras EPS, aplicar los factores de pérdida apropiados

Método de Aplicación Pistola sin aire, Rodillo, Brocha

Punto de inflamación Parte A 28°C; Parte B 26°C; Mezclado 37°C (El producto producido y abastecido en Norte América tiene un punto de inflamación de la Parte A de 48°C, de la Parte B de 59°C y Mezclados de 50°C respectivamente debido al origen de los disolventes locales. No hay ningún efecto dañino en el comportamiento del producto.)

Período de Inducción 15 minutos a temperaturas por debajo de 25°C

Información de Secado	10°C	15°C	25°C	35°C
Secado al tacto [ISO 9117/3:2010]	16 hrs	13 hrs	8 hrs	2 hrs
Seco Duro [ISO 9117-1:2009]	24 hrs	20 hrs	10 hrs	3 hrs
Vida de Mezcla	4 hrs	3.5 hrs	2.5 hrs	1 hrs

Información de Repintado - Ver Limitaciones	Temperatura del Substrato							
	10°C		15°C		25°C		35°C	
Repintado por	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interbond 501	24 hrs	28 días	20 hrs	28 días	10 hrs	28 días	6 hrs	10 días

FECHA REGULACIÓN **VOC** 270 g/lit según suministrado (EPA Method 24)
172 g/kg de pintura líquida como se suministra. Directiva Europea sobre Emisión de Disolventes (Council Directive 1999/13/EC)

Los valores VOC son proporcionados a título de guía ilustrativa. Estos podrían estar sujetos a variaciones dependiendo de factores tales como las diferencias de color o las tolerancias normales de fabricación.

Imprimación/Acabado Epóxi

SISTEMAS Y COMPATIBILIDAD

Consulte a su representante de International Paint para el sistema más adecuado para las superficies a proteger.
Cuando se use en Bodegas de Carga, consulte los Procedimientos de Aplicación en Bodegas de Carga del Interbond 501.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Use de acuerdo con las Especificaciones Marinas Mundiales estándar.
Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y libres de contaminación.
Lave con agua fresca a alta presión, o con agua dulce, según sea apropiado, y remueva toda la grasa, aceites, sales, contaminantes solubles y otras materias extrañas "limpiando con disolventes" (SSPC-SP1).

GRAN REPARACIÓN

Chorrear con abrasivos a la norma Sa2 (ISO 8501-1:2007). Si ha ocurrido oxidación entre el chorreado con abrasivos y la aplicación de Interbond 501, la superficie debe ser chorreada nuevamente al estándar visual especificado. Los defectos de superficie que aparezcan por el chorreado deben ser eliminados, rellenados o tratados de forma adecuada.

Interbond 501 puede ser aplicado sobre superficies preparadas al estándar de Hidroblast HB2 de International Paint que no se haya oxidado más allá de HB2M.

REPARACIÓN/OBM - Acero expuesto y corrosión:

Prepárese manual o mecánicamente como mínimo a la norma St2 (ISO 8501-1:2007).

Nota, todas la calamina debe ser eliminada y las áreas que no puedan prepararse adecuadamente con rasqueta o pistola de agujas debe ser preparada con abrasivos al estándar Sa2 (ISO 8501-1:2007). Normalmente esto aplica a acero grados C o D de este estándar.

○

Chorrear con abrasivos a la norma Sa2 (ISO 8501-1:2007). Si ha ocurrido oxidación entre el chorreado con abrasivos y la aplicación de Interbond 501, la superficie debe ser chorreada nuevamente al estándar visual especificado. Los defectos de superficie que aparezcan por el chorreado deben ser eliminados, rellenados o tratados de forma adecuada.

○

Interbond 501 puede ser aplicado sobre superficies preparadas al estándar de Hidroblast HB2 de International Paint que no se haya oxidado más allá de HB2M.

Interbond 501 es adecuado para solapar con la mayoría de los sistemas de pinturas envejecidas. Los recubrimientos sueltos o con desprendimientos deben eliminarse hasta un sustrato firme, y Interbond 501 debe ser aplicado para solaparse con los sistemas existentes unos 2-3 cm. Los epóxicos y poliuretanos brillantes pueden requerir abrasión.

Recubrimientos Intactos:

Este producto puede ser aplicado como capa completa sobre la mayoría de los tipos genéricos de pintura que han envejecido por lo menos tres meses. Se recomienda, que se realice una pequeña prueba, antes de aplicar una capa completa sobre ciertos tipos genéricos. Consulte a International Paint para tipos genéricos aceptables y la extensión de la preparación de superficie requerida. El control preciso de espesores es esencial, particularmente cuando se repintan esquemas existentes.

Consulte a su representante de International Paint para recomendaciones específicas.

NOTA

Para uso en situaciones Marinas en Norteamérica, se pueden usar los siguientes estándares de preparación de superficie:

SSPC-SP6 en lugar de Sa2 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP2 en lugar de St2 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP10 en lugar de Sa2½ (ISO 8501-1:2007)

Imprimación/Acabado Epóxi

APLICACIÓN

Mezclado	Material suministrado en 2 envases como una unidad. Mezclar siempre una unidad en la proporción suministrada. Una vez mezclada, debe usarse dentro del tiempo útil de la mezcla especificado. (1) Agitar la Base (Parte A) con agitador mecánico. (2) Combinar el contenido total del Agente de Curado (Parte B) con la Base (Parte A) y mezclar profusamente con un agitador mecánico.
Adelgazador	No recomendado. En casos excepcionales usar International GTA220. NO diluir más de lo permitido por la legislación local medioambiental.
Pistola sin aire	Recomendado Rango de boquilla 0,53-0,66 mm (21-26 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm ² (2500 p.s.i.)
Pistola convencional	No se recomienda la aplicación por pistola convencional.
Brocha	La aplicación con brocha se recomienda sólo para áreas pequeñas. Se pueden requerir múltiples capas para lograr el espesor especificado.
Rodillo	La aplicación con rodillo se recomienda sólo para áreas pequeñas. Se pueden requerir múltiples capas para lograr el espesor especificado.
Limpiador	International GTA220/GTA822
Paros de Trabajo y Limpieza	No permita que el material permanezca en mangueras, pistola o equipo de aspersión. Limpie completamente todo el equipo con GTA220/GTA822 de International. Una vez que las unidades de pintura han sido mezcladas, no deben sellarse otra vez, y se recomienda que después de paros prolongados el trabajo recomience con unidades recién mezcladas. Limpie todo el equipo inmediatamente después de usar con GTA220/GTA822 de International. Limpiar periódicamente el equipo de pintado durante el día de trabajo, es una buena práctica de pintura. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad aplicada, temperatura, humedad relativa y tiempo transcurrido, incluyendo las demoras. No exceda las limitaciones de vida útil de producto. Todos los materiales excedentes y contenedores vacíos deben ser desechados de acuerdo con la legislación regional apropiada.
Soldadura	En caso de realizarse soldadura o corte con llama sobre metal protegido con este producto, se emitirán polvo y vapores que requerirán el uso de equipo de protección personal apropiado y una ventilación del local adecuada. En Norteamérica debe cumplir con la norma ANSI/ASC Z49.1 "Seguridad al Soldar y Cortar".

SEGURIDAD

Todo el trabajo que involucre la aplicación y uso de este producto debe ser realizado de acuerdo con todos los estándares y reglamentos nacionales de Salud, Seguridad y Ambientales.

Antes de usar, obtenga, consulte y siga la Hoja de Seguridad del Material (MSDS) de este producto, que contiene información de salud y seguridad. Lea y siga todos los avisos de precaución en la MSDS y la etiqueta. Si no entiende totalmente estas advertencias e instrucciones o si no puede seguirlas estrictamente, no use este producto. Debe proporcionarse durante la aplicación y secado una ventilación y medidas de protección apropiadas, para mantener las concentraciones de vapores solventes dentro de los límites de seguridad y proteger contra riesgos de intoxicación y de deficiencias de oxígeno. Tome precauciones para evitar contacto con piel y ojos (p.ej. guantes, goggles, máscaras, cremas de barrera, etc.). Las medidas finales de seguridad dependen de los métodos de aplicación y el ambiente de trabajo.

NÚMEROS DE EMERGENCIA:

EUA/Canadá - Número de Asistencia Médica 1-800-854-6813

Europa - Llame a (44) 191 4696111. Para recomendaciones de Doctores & Hospitales únicamente, llame a (44) 207 6359191

China – Contacto (86) 532 83889090

R.O.W. - Contacte a las Oficinas Regionales

Imprimación/Acabado Epóxi

LIMITACIONES

Para tanques de lastre y líneas de flotación: Chorreo al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Si ha ocurrido oxidación entre la limpieza y la aplicación de Interbond 501 la superficie debe ser preparada una vez más al estándar especificado. Los defectos de superficie revelados por el chorreo deben ser lijados, rellenados o tratados de forma adecuada. Aplique una capa de la imprimación recomendada. Interbond 501 debe ser aplicado dentro del período de repintado especificado en la hoja técnica de la imprimación.

No se recomienda aplicar Interbond 501 por debajo de 10°C

Para bodegas secas, cubiertas, polines y costados: el rendimiento óptimo se logra cuando este recubrimiento se aplica sobre acero chorreado.

Cuando aplique a pistola sobre áreas grandes, se recomienda la aplicación de una capa con brocha sobre superficies rugosas o con oquedades, para asegurar una penetración completa. Se recomienda aplicar recortes sobre estructuras complejas.

Al igual que todos los recubrimientos epóxidos, Interbond 501 exhibirá caleo de la película al exponerse a luz UV. Los repintados se dan solo como guía y están sujetos a variaciones regionales dependiendo de las condiciones climáticas locales. Consulte a su representante de International Paint para recomendaciones específicas.

Aplique con buen tiempo. La temperatura superficial a ser pintada deberá estar 3°C por encima del punto de rocío.

Para lograr unas condiciones óptimas, mantener antes de la mezcla y durante ella 21-27°C, a menos que sea de otra forma especificado. El material sin mezclar (sin abrir) debería ser almacenado de forma segura de acuerdo con la información dada en la sección de ALMACENAJE de esta ficha técnica. Las fichas técnicas y de aplicación se entregan con el propósito de facilitar una guía general del procedimiento de aplicación. Los test de comportamiento se han realizado en un laboratorio con condiciones ambientales controladas y Pinturas International no se compromete a que estos datos, o los de otros test, se ajusten de manera semejante a los resultados obtenidos bajo condiciones ambientales. Ya que los factores ambientales, de aplicación y de diseño pueden variar significativamente, se debería extremar la atención en la selección, verificación de comportamiento y uso de la pintura.

TAMAÑO DE LA UNIDAD	Tamaño del Envase	Parte A		Parte B	
		Vol	Envase	Vol	Envase
	20 lt	15 lt	20 lt	5 lt	5 lt
	4 Galón US	3 Galón US	5 Galón US	1 Galón US	1 Galón US

Para disponibilidad de otros tamaños, consulte a International Paint

PESO DE EMBARQUE DE UNIDAD	Tamaño del Envase	Peso de la Unidad
	20 lt	30.72 Kg
	4 Galón US	51.9 lb

ALMACENAJE	Valided	12 meses mínimo a 25°C. Sujeto a reinspecciones posteriores. Almacenar en condiciones secas, sombreadas y alejadas de fuentes de calor o ignición.
------------	---------	--

DISPONIBILIDAD MUNDIAL Consulte a International Paint.

DECLARACIÓN

La información contenida en esta ficha técnica no tiene la intención de ser exhaustiva; cualquier persona que emplee el producto para cualquier propósito diferente al específicamente recomendado en esta ficha técnica sin tener una previa confirmación escrita por nuestra parte como producto idóneo para el uso intencionado, lo hará bajo su propio riesgo. Todos los consejos y pautas realizadas acerca del producto (tanto en esta ficha técnica como en otras partes) son correctos hasta el nivel de nuestros conocimientos, pero no tenemos control alguno sobre la calidad o las condiciones del sustrato o sobre los muchos factores que afectan al empleo y aplicación del producto. Por tanto, a menos que acordemos específicamente y por escrito hacerlo, no aceptaremos ninguna responsabilidad por el comportamiento del producto o por (sujeto a lo máximo permitido por ley) ninguna pérdida o daño ocasionado por el uso de este producto. Por tanto, rechazamos cualquier reclamación legal por garantía o representaciones, tanto expresas como implícitas, incluso sin limitación, así como cualquier garantía implícita de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular. Todos los productos suministrados y consejos técnicos facilitados, están sujetos a nuestras Condiciones de Venta. Se aconseja solicitar una copia de este documento y revisarla cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica, podría ser modificada más adelante de acuerdo con nuestra experiencia y con nuestra política de desarrollo continuo. Es la responsabilidad del usuario chequear con su representante local que esta ficha técnica está actualizada antes del empleo del producto.

Esta Ficha Técnica está disponible en nuestras páginas web www.international-marine.com o www.international-pc.com, y debería ser similar a este documento. De encontrarse cualquier discrepancia o variación entre esta ficha técnica y la versión contenida en la página web, entonces la versión de la web sería preferente.

Todas las marcas comerciales mencionadas en esta publicación son propiedad o con licencia del grupo de compañías

AkzoNobel.

© AkzoNobel, 2016

www.international-marine.com