

Silicato de zinc inorgánico

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Imprimación silicato de zinc para taller (de pre-fabricación) de dos componentes, que aporta una buena protección contra la corrosión incluso después de calentar hasta 800°C (1472°F) y resistencia a los daños causados por la soldadura, oxicorte y repasos. Adecuado para procesos de soldadura rápida y ofrece un control de los requerimientos de la preparación superficial secundaria.

APLICACIONES Como imprimación temporal protectora del recubrimiento del acero antes del proceso de fabricación.

Apropiada para ser repintada con una amplia gama de sistemas de recubrimientos de alto rendimiento para usar en una variedad de ambientes, incluyendo estructuras offshore, ambientes marinos, plantas químicas y petroquímicas, estaciones de energía y puentes.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERPLATE 855	Color	Rojo marrón, Gris
	Aspecto	Mate
	Sólidos en volumen	25% ± 2%
	Espesor recomendado	10-20 micras (0,4-0,8 mils) en seco, equivalente a 40-80 micras (1,6-3,2 mils) en húmedo
	Rendimiento teórico	16,70 m ² /litro a (15 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 668 sq.ft./galones US a 0,6 mils con los sólidos en volumen establecidos
	Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdidas apropiados
	Método de Aplicación	Pistola "airless", Pistola de aire
Tiempo de secado		

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado con acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	3 minutos	8 minutos	7 días	Prolongado ¹
15°C (59°F)	3 minutos	8 minutos	7 días	Prolongado ¹
25°C (77°F)	3 minutos	5 minutos	7 días	Prolongado ¹
40°C (104°F)	3 minutos	3 minutos	7 días	Prolongado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES	Punto de inflamación (Típico)	Parte A 5°C (41°F); Parte B 10°C (50°F); Mezcla 13°C (55°F)		
	Peso Específico	1,32 kg/l (11,0 lb/gal)		
	VOC	5.24 lb/gal (628 g/lit) 472 g/kg	EPA Método 24 Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).	

Para mas detalles ver la seccion: Caracteristicas del producto.

Silicato de zinc inorgánico

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. Cuando sea necesario, deberán eliminarse las proyecciones de soldadura y esmerilarse las juntas de soldadura y los bordes afilados.

El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con el procedimiento de limpieza mediante disolvente SSPC-SP1.

Limpeza mediante chorro abrasivo

Limpeza 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 Interplate 855, 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.

El perfil de chorro adquirido debería tener una configuración angular. El abrasivo de chorreo debería ser granalla de acero angular de un tamaño nominal de 0.6-1.4 mm (24-56 milésimas de pulgada).

Este producto NO está recomendado sobre acero preparado a mano.

APLICACIÓN

Mezcla	El material se suministra en una unidad de dos contenedores. Siempre mezcle una unidad completa en las proporciones en que se suministra. Agitar la Pasta (Parte A) con un agitador potente; ir añadiendo poco a poco el aglutinante (Parte B) a la vez que se está agitando. Dejar que se mezcle durante al menos 5 minutos, tamizarlo antes de usarlo a través de una malla de medida 30-60. Continuar agitándolo durante su utilización.			
	Este es un material de baja viscosidad y se requiere agitación durante la aplicación para asegurarse de que se mantiene la homogeneidad.			
Relación de mezcla	0.67 parte(s) : 1.00 parte(s) en volumen			
Vida útil de la mezcla	10°C (50°F) 24 horas	15°C (59°F) 24 horas	25°C (77°F) 24 horas	40°C (104°F) 7 horas
Pistola "airless"	Recomendado	Preferido planta automática: Rango de boquilla 0,53-0,64 mm (21-25 milésimas de pulgada). Aplicación manual: Rango de boquilla 0,38-0,58 mm (15-23 milésimas de pulgada). Presión total de salida del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 60 kg/cm ² (850 p.s.i.)		
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Recomendado	Pistola Capuchón de aire Boquilla de líquido	DeVilbiss MBC o JGA 704 ó 765 E	
Pistola de aire (Convencional)	Recomendado	Utilizar un equipo de marca adecuado.		
Brocha	Apropiado – solo para parcheo Y áreas pequeñas			
Rodillo	Apropiado – solo para parcheo Y áreas pequeñas			
Disolvente	International GTA820	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
Limpiador	International GTA820			
Paradas	No permita que el material permanezca en las mangueras, pistolas o equipo de pulverización. Lave concienzudamente todo el equipo con International GTA820. Una vez que se han mezclado las unidades de pintura estas no deberían guardarse en el bote tapado, y se aconseja que después de paradas prolongadas el trabajo se reinicie con unidades mezcladas recientemente.			
Limpeza	Limpie todo el equipo inmediatamente después de usarlo con International GTA820. Es una buena práctica de trabajo lavar periódicamente el equipo durante el curso de la jornada laboral. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad atomizada, temperatura, humedad relativa y tiempo transcurrido, incluyendo cualquier demora. Todo el material sobrante y botes vacíos deberían tratarse de acuerdo con las reglas/legislación regional apropiada.			

Silicato de zinc inorgánico

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Las propiedades de soldadura solo se obtendrán satisfactoriamente con un estricto control de la aplicación al espesor de película recomendado. Una sobre aplicación del Interplate 855 resultará en un aumento de los niveles de humo en el corte y en la soldadura, y también aumentará la porosidad de las soldaduras.

Interplate 855 esta diseñado para su aplicación en una planta automática; sí áreas pequeñas deben aplicarse con pistola a mano, tenga cuidado de evitar la pulverización seca y la sobre-aplicación.

Nota, este producto seca demasiado rápidamente para permitir medidas de espesores de película en húmedo.

Un fallo en obtener una película uniforme y cubrir el perfil del chorro resultará en una rápida oxidación en la exposición a la intemperie.

Los tiempos de secado presentados son para el espesor de película recomendado a las temperaturas establecidas, cuando se utilizan procesos automáticos. Un fallo por no seguir estos parámetros puede resultar en daños al equipo, rodillos, y alteraciones en la superficie pintada debidas a daños de manipulación al apilarlos.

Espesores más gruesos de Interplate 855 aportarán períodos mayores de resistencia a la corrosión, pero comprometerán las propiedades de soldadura, corte y manipulación. En la mayoría de los ambientes para obtener 6-9 meses de protección el espesor de película seca recomendado es de 25 micras (1 mil).

Antes del repintado debe alcanzarse un curado satisfactorio. La humedad relativa mínima necesaria para esto es del 50% de HR. A humedades relativas por debajo del 50%, el curado se retrasará mucho y puede ser necesario incrementar la humedad por medio de vapor ó pulverizando agua.

Compatible con los sistemas de protección catódica por ánodo sacrificial y por diferencia de potencial eléctrico.

Antes del recubrimiento, Interplate 855 debe estar limpio, seco y libre de sales solubles y productos de corrosión del zinc.

Para más información sobre propiedades de la aplicación, manipulación y condiciones ambientales, consulte a International Protective Coatings.

Este producto cuenta con las siguientes aprobaciones de especificación:

- Lloyd's Register of shipping – Aprobación de soldadura de Imprimación de Prefabricación
- Det Norske Veritas – Aprobación de soldadura sobre Acero Chorreado

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 de bajo peso molecular, que formarán parte de la película durante condiciones de curado en ambiente normal, también afectarán a los valores de VOC determinados usando EPA Método 24.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Interplate 855 se puede recubrir con una amplia gama de capas de acabado de alto rendimiento, incluyendo:

Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
InterH2O 401	

Silicato de zinc inorgánico

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
	20 litros	8 litros	20 litros	12 litros	15 litros

PESO DEL PRODUCT (TÍPICO)	Unit Size	Parte A	Parte B
		20 litros	17.7 kg

ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	Parte A - 12 meses como mínimo a 25°C (77°F).

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 sustrato 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.

Copyright © AkzoNobel, 13/03/2017.

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

www.international-pc.com