

Epóxico rico en zinc

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 (espesor de película seca) de 75 micras y sólidos en volumen establecidos 315 ft ² /US galón a un EPS de 3 mils y sólidos en volumen establecidos		
	Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados		
	Método de aplicación	Aspersión sin aire, Pistola de aspersión Convencional, Brocha		
Tiempo de secado			Intervalo de repintado entre capas	

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de repintado 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 REGULATORIOS	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/l) EPA Método 24 152 g/kg	Directiva de Emisiones de Solventes de la UE (Directiva 1999/13/EC del Consejo).	
	Para mayores detalles, ver la sección características del producto			

Epóxico rico en zinc

PREPARACION DE 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 con chorro 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 abrasivo, 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 8501-1:2007) o SSPC-SP3. El desempeño óptimo se alcanzará si se limpia con chorro abrasivo a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 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 vida útil especificado.			
	(1) Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico. (2) Combinar todo el contenido del Agente de cura (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 (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
Aspersión sin aire	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.43-0.53 mm (17-21 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Aspersión convencional	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Tobera de aire 704 ó 765 Boquilla de fluido E		
Brocha	Adecuado - Solo Areas pequeñas	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/GTA713. 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. Disponer del material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo al			

Interzinc® 52

Epóxico rico en zinc



reglamento/Legislación regional apropiado.

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 de evitar la aplicación de espesores excesivos 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 tiempos entre capas y tiempos de manejo 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 superficie debe estar siempre a 3° C (5° F) por arriba 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 las siguientes aprobaciones 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 formarán parte de la película durante las condiciones normales de curado al ambiente, también afectarán los valores determinados de VOC usando el método 24 de la Agencia de Protección Ambiental (EPA por sus siglas en inglés)

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 recomendadas:

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	

Consultar a International Protective Coatings para conocer otros acabados finales recomendables.