

Epoxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Recubrimiento epoxi puro de dos componentes, resistente a la abrasión pigmentado con aluminio para dar una excelente protección anticorrosiva a largo plazo.

Formulado sobre una tecnología de polímeros propia, facilita un curado y repintado rápido incluso en condiciones de baja temperatura.

APLICACIONES

Como un recubrimiento resistente a la abrasión que puede reducir la corrosión causada por los daños mecánicos y que aporta una protección barrera en los ambientes agresivos.

Idealmente apropiado para su uso como imprimación universal en plataformas offshore e instalaciones flotantes de producción y almacenamiento en áreas tales como obra viva (bajo el agua), costados, exteriores de la superestructura, cubiertas, tanques de carga y tanques de lastre.

Puede aplicarse directamente sobre imprimaciones de taller preparadas mecánicamente ó sobre acero desnudo preparado adecuadamente.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERSHIELD 300

Color	Bronce, Aluminio
Aspecto	No aplicable
Sólidos en volumen	60% ± 2%
Espesor recomendado	100-200 micras (4-8 mils) en seco, equivalente a 167-333 micras (6,7-13,3 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	4 m ² /litro a (150 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 160 sq.ft./galones US a 6 mils con los sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdidas apropiados
Método de Aplicación	Pistola "airless", Brocha, Rodillo
Tiempo de secado	

Temperatura			Intervalo de repintado por si mismo	
	Seco al tacto	Seco duro	Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	7 horas	10 horas	14 horas	14 días ¹
5°C (41°F)	5 horas	8 horas	9 horas	14 días ¹
15°C (59°F)	4 horas	7 horas	8 horas	14 días ¹
25°C (77°F)	3 horas	6 horas	7 horas	14 días ¹
40°C (104°F)	1.5 horas	2.5 horas	3 horas	10 días ¹

¹ Los valores dados se refieren a las situaciones donde la inmersión es fácil que ocurra; para servicio atmosférico, ver la sección de Características del Producto.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 28°C (82°F); Parte B 26°C (79°F); Mezcla 28°C (82°F)	
Peso Específico	1,23 kg/l (10,3 lb/gal)	
VOC	3.22 lb/gal (386 g/l) 318 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: Características del producto.

Epoxi

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.

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

Limpeza mediante chorro abrasivo

Para servicios de inmersión, Intershield 300 deberá aplicarse a una superficie limpiada por chorro a un mínimo de Sa2½ (ISO 8501-1:2007) SSPC-SP10. Sin embargo, para exposiciones atmosféricas, Intershield 300 puede aplicarse a superficies preparadas a un mínimo de Sa2½ (ISO 8501-1:2007) SSPC-SP6. Los defectos de superficie revelados por el proceso de limpieza por chorro, deberían pulimentarse, rellenarse, o tratarse de la manera apropiada.

Se recomienda un perfil superficial de 50-75 micras (2-3 mils).

Limpeza con chorro de agua a ultra alta presión (Hidroblasting a ultra alta presión) / Chorreo de abrasivos en húmedo

Puede aplicarse sobre superficies preparadas a Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC SP6 que se hayan oxidado a un grado no peor al Grado HB2M (consulte el estándar de Hidroblasting de International) o Grado SB2M (consulte el estándar de Chorro Húmedo con abrasivos de International)

Acero imprimado en el taller

Las áreas de roturas, daños, costuras de soldadura, etc., deberían prepararse a los estándares especificados (por ejemplo, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC SP10, o limpiarse por herramienta mecánica a Pt3 (JSRA SPSS:1984) o SSPC SP11).

Las imprimaciones de taller aprobadas deben estar limpias, intactas, secas y libres de sales solubles o de cualquier otro contaminante superficial. Imprimaciones de taller no aprobadas requerirán una eliminación total por limpieza con chorro Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. En algunos casos puede aceptarse un barrido tal como se define en el estándar de International Paint (pe AS2 ó AS3).

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 endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.				
Relación de mezcla	2.5 parte(s) : 1.0 parte(s) en volumen				
Vida útil de la mezcla	-5°C (23°F) 6 horas	5°C (41°F) 6 horas	15°C (59°F) 4 horas	25°C (77°F) 2,5 horas	40°C (104°F) 45 minutos
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,66-0,79 mm (26-31 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)			
Pistola Convencional (Presión del calderín)	No recomendado				
Brocha	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 50-75 micras (2,0-3,0 mils)			
Rodillo	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 50-75 micras (2,0-3,0 mils)			
Disolvente	International GTA220	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.			
Limpiador	International GTA822 (o International GTA220)				
Paradas	No permitir que el material permanezca en las mangueras. La pistola o equipo de pulverización deberán estar vacías y limpias de materiales. Lavar completamente todo el equipo con agua limpia seguido de International GTA220. Una vez que se hayan mezclado las unidades de pintura, no deberán guardarse. Se recomienda que tras paradas prolongadas, el trabajo recomience con unidades recién mezcladas.				
Limpeza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA822. Se recomienda lavar periódicamente el equipo de pulverización durante la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad de producto pulverizado, 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.				

Epoxi

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Aplicar solo con pistola airless. La aplicación por otros métodos, pe brocha, rodillo, puede requerir más de una capa y debería usarse solo en áreas pequeñas ó en parcheos.

Este producto sólo se debe diluir con disolventes International GTA. El uso de otros disolventes en, particular los que contienen cetonas, pueden inhibir gravemente el mecanismo de endurecimiento del pintado.

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

Si se aplica el Intershield 300 en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

Al igual que todas las resinas epoxi, el Intershield 300 caleará y decolorará al exponerse a la intemperie. Sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento anticorrosivo.

Cuando se necesita un acabado cosmético duradero con buen brillo y retención del color, recubrir con las capas finales recomendadas.

La sobreaplicación de Intershield 300 prolongará los intervalos de repintado y manipulación mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

Intershield 300 debería lavarse con agua a alta presión y/o lavado con disolvente antes de ser repintado, donde sea necesario, para asegurarse de eliminar cualquier contaminación superficial que se haya acumulado.

Intershield 300 puede aplicarse a temperaturas del sustrato entre -5° C y -20° C en ciertas localizaciones mundiales. Sin embargo, debe tenerse en cuenta en los repintados a baja temperatura ya el resto del sistema puede requerir temperaturas más altas para adquirir un curado total.

Intervalos de repintado con Capas de Acabado Recomendadas (Condiciones de Servicio Atmosférico)

Recomendado	-5°C (23°F)		5°C (41°F)		25°C (77°F)		40°C (104°F)	
Capa de acabado	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interfine 979	NA	NA	8 horas	7 días	6 horas	7 días	2 horas	6 días
Intergard 263	14 horas	14 días	9 horas	14 días	7 horas	14 días	3 horas	14 días
Intergard 269	14 horas	6 meses	9 horas	6 meses	7 horas	6 meses	3 horas	10 semanas
Intergard 740	14 horas	14 días	9 horas	7 días	7 horas	4 días	3 horas	3 días
Intershield 300	14 horas	6 meses	9 horas	6 meses	7 horas	6 meses	4 horas	3 meses
Intersleek 737	NA	NA	7 horas	24 horas	5 horas	9 horas	2.5 horas	5.5 horas
Interthane 990	14 horas	5 días	9 horas	5 días	7 horas	3 días	4 horas	36 horas

Cuando el Intershield 300 se vaya a repintar con Intersleek 737, deben observarse las siguientes máximas vidas de las mezclas :

0°C (32°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
160 minutos	105 minutos	75 minutos	45 minutos

Este producto cuenta con las siguientes aprobaciones de especificación:

- Clasificación B1 de Recubrimientos de Tanques de Lastre (Probado por DNV/Marintek)
- Tipo de aprobación de Tanque de Lastre (Germanischer Lloyd)
- Reconocimiento de Reconocido Control de Corrosión (Lloyd's Register)
- Norsok M-501 Sistema 3B

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

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Intershield 300 se aplicará normalmente sobre sustratos de acero debidamente preparados. No obstante, se puede utilizar sobre superficies correctamente imprimidas. Las imprimaciones adecuadas son:

Intergard 269	Interplate 977
Interplate 855	Interplate 997
Interplate 937	Intershield 300

La capa final adecuada es:

Interfine 979	Intershield 300
Intergard 263	Intersleek 717
Intergard 269	Intersleek 737
Intergard 740	Interthane 990

Para otras imprimaciones/capas finales adecuadas, consúltese a International Protective Coatings.

Epoxi

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 práctico

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 oxicrote 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
	17.5 litros	12.5 litros	20 litros	5 litros	5 litros
	4.6 US gal	3.3 US gal	5.3 US gal	1.3 US gal	1.3 US gal
Ponerse en contacto con Akzo Nobel Industrial Paints, S.L para la disponibilidad de otros tamaños de envase.					
PESO DEL PRODUCTO	Unit Size	Parte A		Parte B	
	17.5 litros	18 kg		5.2 kg	
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 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, 05/05/2015.

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

www.international-pc.com