

## Epóxico- Zinc

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO** Un primario de zinc metálico de dos componentes.

### USOS

Como un primario de zinc para su aplicación como parte de un sistema de recubrimientos para estructuras en ambientes agresivos, aplicable en una amplia gama de industrias, incluyendo estructuras costa-fuera, plantas petroquímicas, plantas de papel, puentes y centrales eléctricas. El Interzinc 42 ha sido diseñado para su uso en situaciones de mantenimiento y como primario para nuevas construcciones.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 42

<b>Color</b>	Rojo, Gris, Verde
<b>Apariencia</b>	Mate
<b>Sólidos en volumen</b>	55%
<b>Espesor recomendado</b>	50-75 micras (2-3 mils) en seco, equivalente a 91-136 micras (3.6-5.4 mils) en húmedo
<b>Rendimiento teórico</b>	7.30 m <sup>2</sup> /litro a un EPS de 75 micras y sólidos en volumen establecidos 294 ft <sup>2</sup> /US galón a un EPS de 3 mils y sólidos en volumen establecidos
<b>Rendimiento práctico</b>	Considere los factores de pérdida apropiados
<b>Método de aplicación</b>	Aspersión sin aire, Pistola de aspersión Convencional, Brocha, Rodillo
<b>Tiempo de secado</b>	

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de repintado entre capas	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	90 minutos	5 horas	4 horas	Ampliado <sup>1</sup>
15°C (59°F)	60 minutos	4 horas	3 horas	Ampliado <sup>1</sup>
25°C (77°F)	45 minutos	150 minutos	2 horas	Ampliado <sup>1</sup>
40°C (104°F)	30 minutos	90 minutos	90 minutos	Ampliado <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

### DATOS REGULATORIOS

<b>Punto de inflamación (típico)</b>	Parte A 31°C (88°F); Parte B 32°C (90°F); Mezcla 32°C (90°F)	
<b>Peso Específico</b>	1.94 kg/l (16.2 lb/gal)	
<b>VOC</b>	3.43 lb/gal (412 g/l) 226 g/kg	EPA Método 24 Directiva de Emisiones de Solventes de la UE (Directiva 1999/13/EC del Consejo).

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

## Epóxico- Zinc

### PREPARACION DE SUPERFICIE

Todas las superficies a ser recubiertas deberán estar limpias, secas, y libres de contaminación. Previo a la aplicación todas las superficies deberán ser evaluadas y tratadas conforme a 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 42, 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 anclaje de 40-75 micras (1.6-3.0 mils).

#### Estructuras de acero con primario de taller

El Interzinc 42 puede ser aplicado sobre acero recientemente recubierto con primarios de taller a base de silicato de zinc.

Si el primario de taller a base de zinc muestra daño extenso, falla generalizada, o exceso de productos de corrosión del zinc, será necesario hacer una limpieza tipo "rafaga" con chorro abrasivo. Otros tipos de primarios de taller no son recomendables para ser recubiertos y requerirán su remoción total mediante chorro abrasivo.

Las uniones soldadas y las áreas dañadas deberán ser limpiadas a grado Sa 2 1/2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

<b>Mezcla</b>	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 curante (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
<b>Relación de mezcla</b>	4 parte(s) : 1 parte(s) por volumen			
<b>Vida útil (mezcla)</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	24 horas	16 horas	10 horas	5 horas
<b>Aspersión sin aire</b>	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.43-0.53 mm (17-21 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla de aspersión no inferior a 162 kg/cm <sup>2</sup> (2304 p.s.i.)		
<b>Aspersión convencional</b>	Recomendado	Pistola Tobera de aire Boquilla de fluido	DeVilbiss MBC o JGA 704 ó 765 E	
<b>Brocha</b>	Adecuado - Solo Areas pequeñas	Típicamente, se pueden obtener 50 micras (2.0 mils)		
<b>Rodillo</b>	No recomendado			
<b>Disolvente</b>	International GTA220	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
<b>Limpiador</b>	International GTA822			
<b>Paros de trabajo</b>	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.			
<b>Limpieza</b>	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA415. 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 reglamento/Legislación regional apropiado.			

## Epóxico- Zinc

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Para asegurar un desempeño anticorrosivo adecuado, es importante alcanzar un espesor de película seca mínimo de 50 micras (2 mils) de Interzinc 42. El espesor aplicado de Interzinc 42 debe de ser compatible con el perfil de anclaje proporcionado por la preparación de superficie. Los espesores de película demasiado bajos no deberán ser aplicado sobre perfiles de anclaje altos.

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

Se deberá tener cuidado durante la aplicación de evitar la sobreaplicación, la cual podría resultar en una falla de cohesión de la película debido a altos espesores. Asimismo, se deberá de evitar el "briseado" en la aplicación pues éste puede ocasionar puntas de alfiler en las capas subsecuentes.

La sobreaplicación de Interzinc 42 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 42 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.

Este producto no curará adecuadamente por debajo de 5°C (41°F), para obtener un rendimiento máximo, las temperaturas ambientales para el curado deben ser por arriba de 10°C (50°F).

El Interzinc 42 no se recomienda normalmente para uso bajo el agua. Favor de consultar a International Protective Coatings para mayor información sobre esta aplicación.

Existe un agente curante especial para bajas temperaturas disponible en Australasia. Favor de consultar a International Protective Coatings para mayores detalles.

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 42 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:

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

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

## Epóxico- Zinc

### INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Mayor información con respecto a estándares de la industria, términos y abreviaciones usadas en esta hoja técnica pueden ser encontrados en los siguientes documentos, disponibles en [www.international-pc.com](http://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 estas 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 de datos de Seguridad de Materiales y el envase(s) y no debe ser utilizado sin consultar la Hoja de datos de Seguridad de los 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 este producto, se desprenderán polvos y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de extracción local adecuada.

Si hay duda sobre el uso idóneo de este producto, favor de consultar a International Protective Coatings para mayor información.

TAMANO DEL ENVASE	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
		Vol	Empaque	Vol	Empaque
	10 litros	8 litros	10 litros	2 litros	2.5 litros
	5 Gal (US)	4 Gal (US)	5 Gal (US)	1 Gal (US)	1 Gal (US)
Ponerse en contacto con International Protective Coatings para la disponibilidad de otros tamaños de envase.					
PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
	10 litros	19.6 kg		2.1 kg	
	5 Gal (US)	78.7 lb		8.4 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 de datos no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que use el producto para cualquier propósito distinto que el específicamente recomendado en esta hoja de datos sin obtener primero la confirmación escrita de nosotros de la idoneidad del producto para el propósito pretendido, lo hará bajo su propio riesgo. Cualquier consejo dado o anuncio realizado acerca del producto (tanto en esta hoja de datos o de otra forma) es correcto a nuestro mejor conocimiento pero no tenemos control sobre la calidad o la condición del sustrato o los diversos factores que afectan el uso y aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que acordemos específicamente hacerlo por escrito, no aceptamos en absoluto cualquier responsabilidad por la calidad del producto (sujeto al grado máximo permitido por la ley) o cualquier pérdida o daño que surja del uso del producto. Por lo anterior negamos cualquier garantía o representación, expresa o implícita, por efecto de la ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía implícita de comercialización o adecuación para un propósito particular. Todos los productos y consejos técnicos suministrados están sujetos a nuestras Condiciones de venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificación de tiempo en tiempo a la luz de la experiencia y de nuestra política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario verificar con su representante local que esta hoja técnica es actual antes de usar el producto.*

*Esta hoja de datos técnicos se encuentra disponible en nuestro sitio web en [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) o [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), y deberá ser la misma que este documento. Si hubiera alguna discrepancia entre este documento y la versión de la hoja de datos Técnicos que aparece en la página web, entonces la versión en el sitio web tiene prioridad.*

Fecha de publicación: 05/02/2015

Copyright © AkzoNobel, 05/02/2015.

Todas las marcas registradas mencionadas en esta publicación pertenecen a o son licenciadas por el grupo de compañías AkzoNobel.