Intertherm® 50

Silicona para temperaturas altas

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Pintura de un solo componente para alta temperatura, basado en un fijador de silicona que cura por humedad. El mecanismo de entrecruzamiento de curado por humedad permite la aplicación de capas múltiples sin termocuración. Adecuado para temperaturas de hasta 540°C (1004°F)

APLICACIONES

Para la protección de acero contra la corrosión en áreas que incluyen las chimeneas de combustión de gases, chimeneas, escapes, ventiladores y tuberías, a temperaturas de hasta 540° C (1004°F). Cuando se requiere una buena proteccion anticorrosiva, la aplicación se debe efectuar sobre una imprimación de silicato de zinc (por ej. Interzinc 22).

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERTHERM 50

Color	Aluminio, Negro
Aspecto	No aplicable
Sólidos en volumen	45%
Espesor recomendado	25 micras (1 mils) en seco, equivalente a 56 micras (2,2 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	18 m²/litro a (25 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 722 sq.ft./galones US a 1 mils con los sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdidas apropiados
Método de Aplicación	Pistola de aire, Brocha, Rodillo

Tiempo de secado

			Intervalo de repintado con acabados recomendados	
Temperatura	**Seco al tacto**	**Seco duro**	*Mínimo*	*Máximo*
5°C (41°F)	90 minutos	5 horas	24 horas	Prolongado[1]
15°C (59°F)	60 minutos	3 horas	16 horas	Prolongado[1]
25°C (77°F)	30 minutos	2 horas	12 horas	Prolongado[1]
40°C (104°F)	15 minutos	1 hora	6 horas	Prolongado[1]

[1] Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	25°C (77°F)	
Peso Específico	1,13 kg/l (9,4 lb/gal)	
VOC	4.13 lb/gal (495 g/lt) 509 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.

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.

Limpieza mediante chorro abrasivo

Limpieza 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 Intertherm 50, 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.

Se recomienda un perfil de superficie de 25-50 micras (1-2 mils).

Preparación mediante herramienta manual o mecánica

Es preciso eliminar todo recubrimiento presente sobre la superficie antes de la aplicación del Intertherm 50. Limpiar con herramienta mecánica conforme a un mínimo de St3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP3. Obsérvese que se debe eliminar toda la costra de óxido y que las áreas que no pueden prepararse adecuadamente por picado o pistola de aguja deberán limpiarse por chorreo localizado, conforme a una norma mínima de Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Típicamente, esto explicaria a una oxidación de grado C o D en esta norma.

Superficies Imprimadas

Intertherm 50 es adecuado para aplicación a estructuras de acero protegidas de la intemperie recién recubiertas con imprimaciones de taller, a base de silicato de zinc. Si la imprimación de taller a base de zinc muestra un deterioro extenso o muy disperso, o productos de corrosión de zinc excesivos, será necesario realizar un chorreo global por barrido. Otros tipos de imprimaciones de taller no son adecuadas para recubrimiento y requerirán una eliminación completa mediante limpieza por chorreo abrasivo. Las juntas de soldadura y las áreas dañadas deben limpiarse por chorreo conforme a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

Metalizado de aluminio

Las superficies metalizadas deben ser recientes, limpias y exentas de humedad o contaminación superficial.

APLICACIÓN

Mezcla	Este material es un recubrimiento de un componente que deberá mezclarse siempre completamente con un mezclador mecánico antes de su aplicación.	
Relación de mezcla	No aplicable	
Pistola "airless"	No recomendado	
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Capuchón de aire 704 ó 765 Boquilla de líquido E
Pistola de aire (Convencional)	Recomendado	Utilizar un equipo de marca adecuado.
Brocha	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 15-20 micras (0,6-0,8 mils)
Rodillo	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 15-20 micras (0,6-0,8 mils)
Disolvente	International GTA007	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.
Limpiador	International GTA007	
Paradas	No permita que el material permanezca en los latiguillos, pistola ó equipo de pintura. Limpie bien todo el equipo con International GTA 007. Los botes parcialmente llenos pueden mostrar una piel (nata) y/o un aumento de viscosidad del material después de un tiempo almacenado.	
Limpieza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA007. 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.	

DISTRIBUCIONES IMPER-PLAK S.A.S

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Intertherm 50 cura por humedad, y no desprende vapor de agua durante el mecanismo de termosecado, como ocurre con las siliconas estándar. Por lo tanto, es posible la aplicación a espesores de 25 micras (1 mil), en vez de espesores normales de 15 micras (0,6 mil).

El espesor máximo que se puede aplicar en una capa única sin subsiguiente formación de ampollas durante el endurecimiento, es de 40 micras (1,6 mils).

Se puede aplicar hasta un máximo de 3 capas a un espesor máximo de 25 micras (1 mil) por capa sin necesidad de calentamiento entre capas. Esto proporciona máxima protección contra la corrosión cuando no es posible utilizar un sistema de imprimación de silicato de zinc.

Intertherm 50 existe disponible en versión de aluminio o en negro. Se recomienda utilizar la versión de aluminio siempre que sea posible, debido a su rendimiento superior. La versión en negro sólo debería utilizarse para aplicaciones / requerimientos especiales. Si necesita más información, póngase en contacto con International Protective Coatings.

La versión de Intertherm 50 Aluminio es apropiada para la protección del acero limpiado por chorro abrasivo operando a temperaturas continuas en seco de hasta 540°C (1004°F). Sin embargo, la temperatura de servicio máxima para substratos preparados manualmente es de 400°C (752°F).

La versión en negro Intertherm 50 es apropiada para la protección del acero limpiado por chorro abrasivo operando a temperaturas secas continuas de hasta 400°C (752°F). Sin embargo, la temperatura máxima de servicio sobre substratos preparados a mano es de 300°C (572°F).

Cuando se utilicen revestimientos de altas temperaturas sobre imprimación de zinc inorgánico, los productos deberían aplicarse estrictamente según las especificaciones de espesor de la película, ya que la aplicación de espesores excesivos podría producir formación de ampollas. Verifique que la imprimación de zinc inorgánico esté bien seca antes de la aplicación del revestimiento de alta temperatura, siguiendo las instrucciones de secado proporcionadas en la hoja relevante de datos del producto.

Cuando se utiliza una imprimación de silicato de zinc para obtener máxima resistencia a la corrosión, el espesor de película seca recomendado del silicato de zinc es de 50 micras (2 mils) para asegurar máxima resistencia superficial para todo ciclaje de temperatura subsiguiente y para evitar desprendimientos de las capas finales..

Es preferible recubrir el silicato de zinc antes de exponerlo a la intemperie, pero cuando esto no es posible, la superficie de silicato de zinc deberá estar limpia y exenta de sales de zinc.

En entornos corrosivos, el uso de Intertherm 50 Negro directamente sobre la imprimación de silicato de zinc puede producir un cambio notable de color, del negro al gris, debido a la "salación" de la imprimación subyacente. Este cambio de color puede reducirse significativamente sellando en primer lugar la imprimación de silicato de zinc con una capa sencilla de Interthem 50 Aluminio antes de la aplicación de Intertherm 50 Negro. La resistencia máxima de la temperatura en seco de este sistema es de 400°C (752°F).

El Intertherm 50 no es adecuado para exposición a ambientes ácidos o alcalinos.

La versión de Intertherm 50 Aluminio cuenta con las siguientes aprobaciones de especificación:
- BS5493 (1977): CP7
- Especificación de Shell DEP 40.48.00.30 Gen. Capítulo VI (h)

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

Este revestimiento especial es compatible con un número muy limitado de productos.
Las imprimaciones adecuadas son:

Interzinc 22
Interzinc 2280

Las capa de acabado adecuadas son:

Intertherm 50

Para otras imprimaciones adecuadas, consúltese a International Protective Coatings.

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	Vol	Pack
10 litros	6 litros	10 litros
5 US gal	5 US gal	5 US gal

Ponerse en contacto con Akzo Nobel Industrial Paints, S.L para la disponibilidad de otros tamaños de envase.

PESO DEL PRODUCT (TÍPICO)

Unit Size	
10 litros	8.2 kg
5 US gal	50.5 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 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 substrato 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, 09/06/2020.

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

www.international-pc.com

DISTRIBUCIONES IMPER-PLAK S.A.S