Interzinc® 22

Silicato inorgánico rico en zinc

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Parte de la serie de productos Interzinc 22.

Imprimación de silicato inorgánico de etilo rica en zinc basada en disolvente, bicomponente, de repintado rápido, curado rápido, que contiene un mínimo del 85% de polvo de zinc por peso en la película seca. Cumple con la norma SSPC Paint 20 nivel 1.

Disponible en la norma ASTM D520 versión de polvo de zinc tipo II.

APLICACIONES

Una imprimación rica en zinc para usar con una amplia gama de sistemas de altas prestaciones y capas superiores tanto en mantenimiento como en nueva construcción de puentes, tanques, tubería, estructuras offshore y acero estructural. Interzinc 22 puede usarse también como recubrimiento de tanques apropiados para el transporte de cargas químicas (p.e. estireno) de acuerdo con la Guía de Resistencia Química de International Paint.

Aporta una excelente protección contra la corrosión en substratos de acero correctamente preparados, hasta una temperatura de 540ºC (1004ºF) cuando sea repintado con el acabado adecuado.

Imprimación de curado rápido capaz de ser aplicado en un amplio rango de condiciones climáticas.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZINC 22

Color	Verde Gris
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	63%
Espesor recomendado	50-75 micras (2-3 mils) en seco, equivalente a 79-119 micras (3,2-4,8 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	8,40 m²/litro a (75 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 337 sq.ft./galones US a 3 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

			Intervalo de repintado con acabados recomendados	
Temperatura	**Seco al tacto**	**Seco duro**	*Mínimo*	*Máximo*
5°C (41°F)	30 minutos	3 horas	18 horas	Prolongado¹
15°C (59°F)	20 minutos	90 minutos	9 horas	Prolongado¹
25°C (77°F)	10 minutos	1 hora	4.5 horas	Prolongado¹
40°C (104°F)	5 minutos	30 minutos	1.5 horas	Prolongado¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Los tiempos de secado indicados han sido definidos a la temperatura mencionada y una humedad relativa del 55%. La temperatura de 5°C (41°F) se ha determinado para una humedad relativa del 60%. Antes del recubrimiento, verifique un valor de 4 a través del ensayo de frotado de MEK según la norma ASTM D4752. Para obtener más información sobre el recubrimiento, consulte el apartado de características del producto.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 19°C (66°F); Mezcla 19°C (66°F)	
Peso Específico	2,44 kg/l (20,4 lb/gal)	
VOC	3.92 lb/gal (470 g/lt) 216 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 inorgánico rico en zinc

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 por chorreo de abrasivos según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 (o SSPC-SP10 para un rendimiento óptimo). Si se ha producido oxidación entre el chorreado y la aplicación de Interzinc 22, la superficie debería ser chorreada de nuevo hasta alcanzar el estándar visual especificado.

Los defectos de la superficie revelados por el proceso de limpieza por chorreado deberían ser nivelados, rellenados o tratados adecuadamente.

Se recomienda un perfil de rugosidad de 40-75 micras (1,5-3,0 mils.)

Acero imprimado en taller
Interzinc 22 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.

Áreas dañadas / reparación
Todas las áreas dañadas deberían ser limpiadas mediante chorreado según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. No obstante, las áreas pequeñas también se pueden limpiar mediante herramienta eléctrica según Pt3 (JSRA SPSS:1984) o SSPC-SP11, siempre que el área no esté pulida. La reparación del área dañada se puede llevar a cabo utilizando una imprimación epóxica de zinc recomendada -consultar a International Protective Coatings.

APLICACIÓN

Mezcla

Interzinc 22 se suministra en 2 partes, un componente base aglutinante líquido (Parte A) y un componente en polvo (Parte B). El polvo (Parte B) debería añadirse lentamente al aglutinante líquido (Parte A) sin dejar de remover con un agitador mecánico. NO AÑADA LÍQUIDOS A LOS POLVOS. El material debería filtrarse antes de su aplicación y debería agitarse constantemente durante la pulverización. Una vez la unidad ha sido mezclada, debería utilizarse durante el tiempo útil especificado de aplicación del material.

Relación de mezcla

3.1 parte(s) : 1 parte(s) en volumen
La relación de mezcla es dada como consejo; **siempre mezcle el producto en las proporciones suministradas**.

Vida útil de la mezcla

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
12 horas	8 horas	4 horas	2 horas

Pistola “airless”	Recomendado	Rango de boquilla 0,38-0,53 mm (15-21 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 112 kg/cm² (1593 p.s.i.)
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Recomendado	Equipo de bomba: Graco X-Treme 40:1 o similar Pistola: DeVilbiss MBC-510/JGA-510 (Binks 2100) Capuchón de aire: 704 o 765 (Binks 66SD o 68PB) Boquilla de liquido: E (1,8mm o D (2,2mm) o Binks 66.67
Brocha	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 25-50 micras (1,0-2,0 mils)
Rodillo	No recomendado	
Disolvente	International GTA803, International GTA415 o International GTA138	Disponible regionalmente. No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.
Limpiador	International GTA803, International GTA138 o International GTA415	Disponible regionalmente.

Paradas

No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización. Lavar completamente todo el equipo con International GTA803/International GTA415 /International GTA138. 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.

Limpieza

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA803/International GTA415/International GTA138. 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

Silicato inorgánico rico en zinc

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Antes del recubrimiento, Interzinc 22 debe estar limpio, seco y libre de sales solubles y productos de corrosión del zinc.

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

Si se aplica el Interzinc 22 en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

El intervalo de repintado mínimo depende de la humedad relativa durante el secado.

Si en los climas más cálidos se requiere el uso de disolventes para ayudar en la aplicación por pulverización (normalmente >28°C (82°F)), se recomienda el uso de los disolventes International GTA803.

Se recomienda que antes de proceder con el recubrimiento, se lleve a cabo un ensayo de frotación de disolventes según ASTM D4752. Un valor de 4 indica un grado satisfactorio de curado para fines de recubrimiento.

A humedades relativas por debajo del 55%, se retrasará el curado. Puede aumentarse la humedad por medio de vapor o atomizando agua. Sin embargo, el curado a humedades relativas inferiores del 55% se consigue mejor incorporando el Acelerador de Curado a Baja Humedad*; algunos ejemplos de tiempos de repintado a 15ºC (59ºF) se detallan debajo;

Humedad Relativa (%)	20	30	40
Intervalo de Repintado Mínimo	24 horas	10 horas	10 horas

La Guía de Aplicación de Interzinc 22 contiene más información sobre los tiempos de curado que se pueden esperar a humedades relativas más bajas.

El grosor excesivo de la película y/o una sobreaplicación del Interzinc 22 puede producir grietas por desecación, lo que requerirá la remoción completa de las áreas afectadas por chorreo abrasivo y su reaplicación de acuerdo con la especificación original.

Preste especial atención para evitar la aplicación de espesores de película seca de más de 125 micras (5 mils).

Para sistemas de altas temperaturas, el espesor de Interzinc 22 debería limitarse a 50 micras (2 mils) d.f.t. La resistencia a temperaturas secas continuas de Interzinc 22 es de 400ºC (752ºF) si se deja sin recubrimiento, no obstante, si este producto se utiliza como imprimación para Intertherm 50, la resistencia a temperaturas secas será de 540ºC (1004ºF).

Interzinc 22 sin capa de acabado no es apto para su exposición a condiciones ácidas o alcalinas o inmersión continuada en agua.

Este producto cuenta con las siguientes aprobaciones de especificación:
- ASTM A490 Clase B Coeficiente de deslizamiento
- UNE 48293 (España)

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.

* Solo disponible en Europa, China, Oriente Medio, África y Rusia.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Cuando sea necesario recubrir el Interzinc 22 debido a un bajo espesor de película seca, la superficie a recubrir no deberá estar recién aplicado y no deberá haber sido expuesta al ambiente. Se necesita un mínimo de 50 micras (2 mils) d.f.t. de cualquier capa posterior de Interzinc 22 para garantizar una buena formación de película.

Antes de recubrir con las capas de acabado recomendadas, asegúrese de que Interzinc 22 esté completamente curado (ver más arriba) y si ha estado a la intemperie, elimine todas las sales de zinc de la superficie con agua dulce y, si es necesario, frote con brochas de cerdas.

Las capas de acabado e intermedias habituales son:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Intertherm 715
Intergard 345	

En algunos casos, puede ser necesario aplicar una capa de vaporización de viscosidad adecuada para minimizar la aparición de burbujas. Esto dependerá de la edad de Interzinc 22, la rugosidad de la superficie y las condiciones ambientales durante el curado y la aplicación. También se puede utilizar una capa selladora epóxica, como Intergard 269, para reducir los problemas de burbujas.

Para otras capas finales/intermedias adecuadas, consultar a International Protective Coatings.

DISTRIBUCIONES IMPER-PLAK S.A.S

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
- Guía de aplicación del Interzinc 22

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
13.78 litros	10.42 litros	15 litros	3.36 litros	20 litros
5 US gal	3.78 US gal	5 US gal	1.22 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	Parte A	Parte B
13.78 litros	11.6 kg	25.8 kg
5 US gal	34.4 lb	72.4 lb

ALMACENAMIENTO

Tiempo de vida	Parte A 6 meses como mínimo a 25ºC (77ºF) Parte B 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, 23/11/2016.

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