

Epoxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Epoxy de dos componentes de alta resistencia sin disolventes para revestimiento interior de tanques.

APLICACIONES Para aplicación a los interiores de depósitos de acero. Proporciona resistencia anticorrosiva a una gama de materiales, incluyendo crudos, aceites blancos y agua potable. Adecuado como revestimiento de tuberías y conexiones.

Apropiado para la aplicación sobre hormigón para propósitos de recubrimiento de tanques (lining) y contención secundaria.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERLINE 925

Color	Gama de colores limitada disponible
Aspecto	No aplicable
Sólidos en volumen	100%
Espesor recomendado	300-600 micras (12-24 mils) en seco, equivalente a 300-600 micras (12-24 mils) en húmedo 400-1,000 micras (16-40 mils) para utilizarse como capa única sobre fondos de depósitos
Rendimiento teórico	2,50 m ² /litro a (400 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 100 sq.ft./galones US a 16 mils con los sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdidas apropiados
Método de Aplicación	Pistola "airless", Rodillo, Brocha

Tiempo de secado

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado con acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	15 horas	36 horas	36 horas	2 días
15°C (59°F)	12 horas	24 horas	24 horas	2 días
25°C (77°F)	8 horas	18 horas	18 horas	1 día
40°C (104°F)	5 horas	7 horas	7 horas	12 horas

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico) Parte A >101°C (214°F); Parte B >101°C (214°F); Mezcla >101°C (214°F)

Peso Específico 1,52 kg/l (12,7 lb/gal)

VOC 1.04 lb/gal (125 g/lit) 23 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.

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. Cuando sea necesario, deberán eliminarse las proyecciones de soldadura y esmerilarse las juntas de soldadura y los bordes afilados.

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

Limpieza mediante chorro abrasivo

Este producto sólo debe aplicarse sobre superficies tratadas mediante chorro de abrasivos a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC SP10. Recomendamos utilizar un perfil angular afilado de 75-100 micras (3-4 mils).

El Interline 925 debe aplicarse antes de que se oxide el acero. Si se oxida, deberá volver a chorrear todo el área oxidada hasta el estándar citado.

Los defectos que aparezcan en la superficie deberán ser rectificadas con muela abrasiva, rellenados con masilla o tratados de la forma más adecuada.

Allí donde lo permita la normativa local sobre compuestos orgánicos volátiles (VOC), las superficies pueden ser imprimadas con Interline 982 hasta conseguir un espesor de la película en seco de 15-25 micras (0,6-1.0 mils), antes de que tenga lugar la oxidación. Alternativamente, el estándar de chorro puede ser mantenido mediante el uso de deshumidificadores.

El Interline 982 puede soportar un chorreo de hasta 28 días en el ambiente semiprotectido del interior de un depósito. Si hay humedad presente sobre la superficie, se producirá oxidación y será necesario efectuar un nuevo chorreo.

Superficies de hormigón

Remítase a las recomendaciones específicas de International Protective Coatings.

APLICACIÓN

Mezcla	Interline 925 debe aplicarse de acuerdo con los Procedimientos de Trabajo para la aplicación de Recubrimientos de Tanques de International Protective Coatings.			
	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 empleo útil especificado.			
	<ol style="list-style-type: none"> (1) Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico (2) Agitar el agente de endurecimiento (Parte B) con un mezclador mecánico. (3) 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	3 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil de la mezcla	10°C (50°F) 2 horas	15°C (59°F) 90 minutos	25°C (77°F) 60 minutos	40°C (104°F) 30 minutos
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,53-0,66 mm (21-26 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 150-200 micras (6,0-8,0 mils)		
Rodillo	Adecuado - Areas pequeñas solamente	Normalmente, se pueden obtener 150-200 micras (6,0-8,0 mils)		
Disolvente	No adecuado	NO DILUIR		
Limpiador	International GTA853 o International GTA415	La elección del limpiador puede estar sujeta a la legislación local. Por favor, consulte a su representante local para obtener asesoramiento específico.		
Paradas	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización. Lavar completamente todo el equipo con International GTA853. 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.			
Limpieza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA853. 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

Antes de utilizarlo, consulte los procedimientos detallados de trabajo de Interline 925.

Las especificaciones exactas sobre el espesor total de la película seca y el número de capas dependerán de los requisitos del servicio final. Consulte a International Protective Coatings si necesita asesoramiento específico con respecto a las aplicaciones de revestimiento de depósitos.

Aplicar por pulverización sin aire (airless) solamente. La aplicación por otros métodos, por ej. brocha o rodillo, podría requerir más de una capa y se sugiere para áreas pequeñas solamente o para el recorte inicial.

Las áreas muy picadas se deben recortar por medio de brocha para asegurar buena "humectación" de la superficie.

Interline 925 puede aplicarse con pistola "airless" cuando la temperatura de la pintura está por encima de los 30°C (86°F). A temperaturas inferiores sería necesario un sensible aumento de la presión para ayudar a su aplicación o la protección mediante calentadores de los latiguillos.

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

No aplicar a temperaturas del acero por debajo de 10°C (50°F).

Las condiciones climáticas dentro del depósito deben estar controladas para mantener una humedad relativa máxima de 50% a temperaturas entre 10-15°C (50-59°F), y una humedad relativa máxima de 60% a temperaturas de 16°C (61°F) y superiores.

Se debe controlar la humedad relativa en el interior del tanque con un equipo deshumidificador. Si no se dispone de dicho equipo será conveniente aplicar el esquema en una sola capa de pintura para evitar problemas de adherencia entre capas.

En sistemas de varias capas de pintura y al objeto de lograr la mejor adherencia entre ellas, se recomienda mantener el mínimo intervalo de repintado posible.

La exposición a bajas temperaturas y/o altas humedades inaceptables durante, o inmediatamente después de la aplicación podría producir un endurecimiento incompleto y contaminación superficial que podría perjudicar la adherencia entre capas subsiguientes.

Una vez que haya endurecido la última capa, se medirá el espesor de la película seca con un indicador magnético no destructivo. Mida el espesor total medio del sistema aplicado y compruebe que no hay ningún defecto ni imperfección. Espesores de película seca mayores de 500 micras (20 mils), pueden comprobarse por medio de un detector de defectos por pulsos de alto voltaje, marque 100 voltios por 25 micras de espesor de película seca (100 V por mil.). Si aplica una corriente excesiva puede producir defectos en la película de revestimiento. Una vez curada, la película debe quedar básicamente libre de chorretones, descuelgues, gotas e imperfecciones en general. Corrija todas las posibles deficiencias y defectos. Vuelva a probar las áreas reparadas y déjelas curar según especificaciones antes de poner en servicio el tanque. Consulte los procedimientos detallados de reparación de Interline 925 a International Protective Coatings.

La resistencia química máxima no se obtiene hasta que la película no esté completamente curada. El curado es una función de la temperatura, humedad y espesor de la película. Normalmente, espesor de película seca de 400 micras (16 mils), presentará un curado total y completo para una resistencia química óptima en 7-10 días a 25°C (77°F). Los tiempos de endurecimiento son proporcionalmente más cortos a elevadas temperaturas y más largos a temperaturas más bajas.

El Interline 925 no está recomendado para almacenamiento de medios acuosos a temperaturas de más de 60°C (140°F).

Debido a la presencia de sustancias químicas de bajo peso molecular en la composición, se podrían registrar algunos VOC (compuestos orgánicos volátiles) cuando se ponga a prueba este producto de acuerdo con el UK-PG6/23(92) y los protocolos del Apéndice 3 y el Método USA-EPA. Esto se debe a las altas temperaturas empleadas en los procedimientos de prueba.

En común con todos los epoxis Interline 925 calentará y decolorará en exposiciones exteriores. Sin embargo, estos fenómenos no perjudican el rendimiento de su resistencia química.

Este producto cuenta con las siguientes aprobaciones de especificación:

BS 6920:1988 para contacto con agua potable.

Instituto Nacional de Sanidad Pública Noruego para uso en depósitos de agua potable en instalaciones de alta mar.

Se conforma a los niveles permisibles de materiales extraíbles, según lo establecido en CFR21-175.300 (Informe de Micro Materiales).

Nota: Los valores expresados de VOC están basados en el máximo posible para el producto teniendo en cuenta variaciones debidas al cambio de color y tolerancias normales de 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

Interline 925 puede aplicarse directamente sobre acero desnudo correctamente preparado. Sin embargo, cuando el servicio final no es para agua potable, los siguientes imprimaciones son adecuados:

Interline 982

Ceilcote 680M (para usarse como sellador en aplicaciones sobre hormigón)

El Interline 925 sólo debe recubrirse por sí mismo, y no debe recubrirse nunca con otro material.

Consúltese a International Protective Coatings para confirmar que el Interline 925 es adecuado para estar en contacto con el producto que se va a almacenar.

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
- Guía de aplicación del Interline 925

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Este producto sólo puede ser utilizado por aplicadores profesionales en situaciones industriales. Todo el trabajo que conlleva la aplicación y el uso de este producto debería ser realizado en cumplimiento de todas las normas, regulaciones y legislaciones nacionales pertinentes en materia de salud, seguridad y medio ambiente.

Durante la aplicación y el posterior secado (véanse en las hojas de datos técnicos de los productos los tiempos de secado habituales), se debe proporcionar una ventilación correcta a fin de mantener las concentraciones de disolventes dentro de unos límites seguros y evitar incendios y explosiones. En espacios reducidos se requiere una extracción forzada. También durante la aplicación y el secado, se debe proporcionar un equipo de protección personal de ventilación y/o respiración (capuchas de aducción o máscaras con filtro). Tome precauciones para evitar el contacto con la piel y los ojos (monos de trabajo, guantes, gafas, máscaras, crema protectora, etc.).

Antes de utilizar el producto, lea los consejos que se dan en las hojas de seguridad y en el apartado de salud y seguridad de los procedimientos de aplicación de capas de este producto.

En caso de que se realicen trabajos de soldadura u oxicorte sobre metales recubiertos con este producto, se producirán polvo y gases, por lo que es obligatorio utilizar un equipo de protección personal apropiado y adecuar la ventilación.

Las medidas de seguridad concretas que se deben tomar dependen del método de aplicación y del entorno de trabajo. Si no entiende completamente estas advertencias e instrucciones o si no puede cumplirlas estrictamente, no utilice el producto y consulte a International Protective Coatings.

Aviso: Este producto contiene resinas epoxídicas líquidas y poliaminas modificadas y puede producir sensibilización de la piel si no se utiliza correctamente.

TAMAÑO DEL ENVASE	Unit Size	Parte A		Parte B	
		Vol	Pack	Vol	Pack
	20 litros	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Unit Size	Parte A	Parte B
		20 litros	24.3 kg
4 US gal	40.8 lb	14.3 lb	

Unidad de carga no. No peligroso (Base) : UN 1760 (Agente de endurecimiento)

ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	18 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.

Fecha de publicación: 17/12/2020

Copyright © AkzoNobel, 17/12/2020.