

Epoxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Un primario/acabado epóxico de curado rápido, de dos componentes, bajo VOC, alto contenido de sólidos, que contiene una pigmentación anticorrosiva de fosfato de zinc.

USOS

Adecuado para usar como primario/acabado de una o dos capas o como intermedio entre primarios anticorrosivos recomendados. Intergard 345 provee una combinación protectora de barrera anticorrosiva, emanaciones químicas y resistencia a los derrames, además de una buena resistencia a la abrasión. Ideal para uso en ambientes moderadamente corrosivos y donde se desea aplicar nuevamente con rapidez capas de secado rápido.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERGARD 345

Color	Amplia gama a través del sistema Chromascan®
Apariencia	Semibrillante
Sólidos en volumen	70%
Espesor recomendado	100-150 micras (4-6 mils) en seco, equivalente a 143-214 micras (5.7-8.6 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	5.60 m²/litro a un EPS (espesor de película seca) de 125 micras y sólidos en volumen establecidos 225 ft²/US galón a un EPS de 5 mils y sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Aspersión sin aire, Pistola de aspersión Convencional, Brocha, Rodillo

Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de repintado entre capas	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F) ¹	90 minutos	7 horas	7 horas	Ampliado ²
15°C (59°F) ¹	75 minutos	5 horas	5 horas	Ampliado ²
25°C (77°F) ¹	60 minutos	2.5 horas	2.5 horas	Ampliado ²
40°C (104°F) ¹	30 minutos	1 hora	1 hora	Ampliado ²

¹ Para mayores detalles, ver la sección características del producto

² Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

DATOS REGULATORIOS

Punto de inflamación (típico)	Parte A 33°C (91°F); Parte B 43°C (109°F); Mezcla 34°C (93°F)		
Peso Específico	1.45 kg/l (12.1 lb/gal)		
VOC	2.67 lb/gal (320 g/lit)	EPA Método 24	
	235 g/kg	Directiva de Emisiones de Solventes de la UE (Directiva 2010/75/EC del Consejo).	
	214 g/lit	Estándar Nacional de China GB23985	

Marcador de peligro del recubrimiento GB 30981.2-S-Pb≤1000-NC Calificado conforme a GB 30981.2-2025

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

Epoxi

PREPARACION DE SUPERFICIE

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Antes de la aplicación de la pintura, deben evaluarse todas las superficies y tratarse de acuerdo con la norma ISO 8504:2019.

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 Intergard 345, 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 50-75 micras (2-3 mils). Intergard 345 es adecuado para aplicarse a superficies limpiadas por sopleteo, las cuales, inicialmente fueron superior a la citada norma, pero han permitido deteriorarse en buenas condiciones de taller hasta por 7-10 días. La superficie puede deteriorarse hasta el estándar Sa-2, pero debe estar libre de depósitos de polvo sueltos.

Superficies con Primarios

Las juntas de la soldadura y áreas dañadas deberán limpiarse con chorro abrasivo, conforme a la norma SSPC-SP6 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si el primario de taller aplicado previamente presenta un desgaste extenso ó muy disperso, podría ser necesario realizar un "barrido" con chorro de abrasivo.

Concreto y bloques prefabricados, etc.

Intergard 345 es adecuado para su aplicación sobre concreto. Para la aplicación de la primera capa, se recomienda diluir el Intergard 345 al 10 ó 15%, con el diluyente International especificado, a fin de proporcionar buena penetración en el sustrato de concreto y actuar como primario/sellador.

El concreto debe curar durante un mínimo de 28 días antes de recubrirse, el contenido de humedad del concreto debe estar por debajo del 6%. Todas las superficies deben estar limpias, secas y exentas de componentes de curado, productos desmoldeadores, componentes para extendidos con lana, grasa, aceite, suciedad, recubrimiento viejo y concreto suelto o desecho. Todo el concreto colado ó prefabricado debe limpiarse mediante un "barrido" con chorro de abrasivo ó por medio de un tratamiento con ácido para eliminar la lechada.

CONDICIONES DE 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 cura (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
Relación de mezcla	4 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil (mezcla)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	3 horas	2 horas	60 minutos	45 minutos
Aspersión sin aire	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.43-0.53 mm (17-21 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm² (2503 p.s.i.)		
Aspersión convencional	Recomendado	Pistola Tobera de aire Boquilla de fluido	DeVilbiss MBC o JGA 704 ó 765 E	
Brocha	Adecuado - Solo Areas pequeñas	Típicamente, se pueden obtener 75-100 micras (3.0-4.0 mils)		
Rodillo	Adecuado - Solo Areas pequeñas	Típicamente, se pueden obtener 75-100 micras (3.0-4.0 mils)		
Disolvente	International GTA220 (International GTA415)	Normalmente no se requiere adelgazamiento. Consulte al representante local para obtener asesoramiento durante la aplicación en condiciones extremas. No adelgace más de lo permitido por la legislación ambiental local.		
Limpiador	International GTA220 o International GTA415	La elección del agente de limpieza debe estar sujeta a la legislación local. Consulte a su representante local para obtener más información.		
Paros de trabajo	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de aplicación. Lavar completamente todo el equipo con International GTA220. Una vez que se hayan mezclados las unidades de pintura, no volver a sellarlas. Se recomienda que tras paradas prolongadas, el trabajo recomience con unidades recién mezcladas.			
Limpieza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA220. 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. Tirar el material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo con el reglamento/legislación regional apropiado.			

Epoxi

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

El espesor máximo de película en una sola capa se obtiene mediante la aplicación con pistola sin aire (airless). Si se aplica con cualquier otro método distinto a éste, es probable que no se logre el espesor de película requerido. La aplicación por aspersión con pistola convencional, podría requerir de un patrón múltiple de aspersión cruzada para obtener el espesor de película deseado. Las bajas o altas temperaturas pueden requerir de métodos de aplicación específicos para lograr el máximo espesor de película seca.

Cuando se aplica el Intergard 345 con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar múltiples capas para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

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).

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

Si se aplica el Intergard 345 en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

En ambientes moderadamente corrosivos, se recomienda que se especifique un espesor mínimo de 100 micras (4 mils) de película seca a fin de asegurar un desempeño anticorrosivo adecuado. Sin embargo, en ambientes no agresivos, poco corrosivos, tales como aquellos que igualan a C2 según la norma ISO 12944 parte 2, se acepta especificar Intergard 345 como de una sola capa con un espesor de película seca de 80 micras (3,2 mils).

La condensación que ocurra durante o inmediatamente después de la aplicación puede dar como resultado un acabado mate y una película inferior.

Cuando se usan ciertos colores, particularmente tonos más oscuros a través del sistema Chromascan donde se requiere agregar el máximo de colorantes, es necesario permitir un aumento de los intervalos de secado y de recubrimiento entre capas estipulados. Para mayores detalles consultar a International Protective Coatings.

La exposición al rocío o lluvia antes del tiempo especificado de secado duro, puede causar un deterioro en la apariencia de la superficie que a la vez puede deteriorar el rendimiento general. Este fenómeno es particularmente prominente en tonos más oscuros.

Al igual que todas las resinas epóxicas, el Intergard 345 calea y se decolora al exponerse a la intemperie; sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para su desempeño anticorrosivo.

Cuando se necesite un acabado cosmético duradero con buena retención de color y brillo es requerido recubrir con los acabados que sean recomendados.

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

Intergard 345 se aplica normalmente directamente sobre el acero limpiado a chorro, sin embargo, también se puede aplicar directamente sobre los siguientes primarios:

Intercure 200HS
Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Interzinc 52
Interzinc 315

Se recomiendan los siguientes acabado:-

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 870
Interthane 990

Para otra recomendación de capas de acabados finales consultar a International Protective Coatings.

Epoxi

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.

- 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

Este producto está destinado únicamente a ser utilizado por aplicadores profesionales en situaciones industriales, de acuerdo con la orientación dada en esta hoja técnica, en la hoja de seguridad del producto y en el Envase, y no debe utilizarse sin referencia a la Ficha de Seguridad (MSDS).

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.

En caso de duda sobre la idoneidad del uso de este producto, consulte a AkzoNobel para obtener más asesoramiento.

TAMAÑO DEL ENVASE	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
		Vol	Empaque	Vol	Empaque
	20 litros	16 litros	20 litros	4 litros	5 litros
	5 Gal (US)	4 Gal (US)	5 Gal (US)	1 Gal (US)	1 Gal (US)
Para conocer la disponibilidad de otros tamaños de envases, póngase en contacto con AkzoNobel.					
PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
	20 litros	26.8 kg		4.3 kg	
	5 Gal (US)	50 lb		8.6 lb	
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 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 o 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: 26/05/2026

Copyright © AkzoNobel, 26/05/2026.

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

www.international-pc.com