

Epoxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Recubrimiento epóxico de dos componentes, para interior de tanques, sin disolventes y para trabajo duro.

USOS

Para aplicación en interior de tanques de acero ofreciendo resistencia a la corrosión para un amplio rango de cargas, incluyendo Petróleo crudo, derivados claros del petróleo y agua potable.

Cuando se utilice para aplicaciones de agua potable, revise la aprobación disponible en www.nsf.org para obtener la información actualizada del listado.

Cumple los criterios aplicables de efectos sobre la salud de NSF/ANSI/CAN 600 de acuerdo con los requisitos de NSF/ANSI/CAN 61.



Certificado según NSF/ANSI/CAN
Norma 61

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERLINE 975P

Color	Amarillento, Blanco
Apariencia	No aplica
Sólidos en volumen	100%
Espesor recomendado	300-600 micras (12-24 mils) en seco, equivalente a 300-600 micras (12-24 mils) en húmedo de 400 a 1000 micras (16 a 40 mils) para usarse como capa única en pisos de tanques. El espesor depende de la especificación y el método de aplicación.
Rendimiento teórico	2.22 m²/litro a un EPS (espesor de película seca) de 450 micras y sólidos en volumen establecidos 89 ft²/US galón a un EPS de 18 mils y sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Aspersión sin aire, Pistola de aspersión sin aire (airless) de componente plural

Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Tiempo entre capas con sí mismo	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	15 horas	36 horas	36 horas	28 días ¹
15°C (59°F)	12 horas	24 horas	24 horas	28 días ¹
25°C (77°F)	7 horas	16 horas	16 horas	21 días ¹
40°C (104°F)	3 horas	6 horas	6 horas	14 días ¹

¹ Los valores indicados se refieren al uso en un entorno de tanque cerrado. Para situaciones donde es probable la exposición UV entre capas, Los tiempos máximos entre capas serán más cortos. Póngase en contacto con International Protective Coatings para mayor información.

DATOS REGULATORIOS

Punto de inflamación (típico)	Parte A >101°C (>214°F); Parte B >101°C (>214°F); Mezclado >101°C (>214°F)		
Peso Específico	1.3 kg/l (10.8 lb/gal)		
VOC	0.00 lb/gal (0 g/l)	EPA Método 24	

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

Protective Coatings

Epoxi

PREPARACION DE SUPERFICIE

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Antes de la aplicación de pintura, todas las superficies deben evaluarse y tratarse de acuerdo a la norma ISO 8504:2000.

Donde sea necesario, eliminar las salpicaduras de soldadura y esmerilar los filos, bordes y cordones de soldadura. La grasa y aceite deben ser removidos de acuerdo a SSPC SP1 limpieza por solventes. El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con el procedimiento SSPC-SP1 de limpieza con disolvente.

Acero

Este producto sólo debe ser aplicado sobre superficies preparadas mediante limpieza por chorreado abrasivo a un grado Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Se recomienda un perfil de superficie angular afilado de 75-100 micras (1.2-2 mils). El Interline 975P deberá aplicarse antes que se produzca la oxidación del acero. Si se produjera la oxidación del acero previa a la aplicación, el mismo deberá chorrearse nuevamente hasta alcanzar el grado de limpieza especificado. Los defectos de la superficie revelados en el proceso de limpieza por chorreado abrasivo deberán repararse, rellenarse o tratarse de la manera apropiada.

Donde el servicio de uso final, las aprobaciones relevantes o las regulaciones de VOC lo permitan, la superficie puede ser imprimada con Interline 982 a 15-25 micras (0.6-1 milésima) de película seca antes que la oxidación ocurra. Alternativamente, el estándar de limpieza se puede mantener usando deshumidificadores.

Superficies de concreto

Referirse a International protective Coatings para recomendaciones específicas.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Mezcla	Las guías de aplicación de Interline 975P se deberán consultar antes de usarse.			
	El material se suministra en dos envases como una unidad. Se recomienda mezclar siempre una unidad completa en la relación de mezcla especificada. Una vez mezclados los componentes deberá utilizar dentro del período de vida útil especificada.			
	(1) Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico.			
	(2) Agitar el Agente curante (Parte B) con un mezclador mecánico.			
	(3) Combinar todo el contenido del Agente curante (Parte B) con base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
Relación de mezcla	2 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil (mezcla)	10°C (50°F) 90 minutos	15°C (59°F) 80 minutos	25°C (77°F) 55 minutos	40°C (104°F) 35 minutos
Pistola de aspersión sin aire (airless) de componente plural	Recomendado		Consulte a International Protective coatings	
Aspersión sin aire	Recomendado		Tamaño de boquilla 0.53-0.66 mm (21-26 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 211 kg/cm² (3000 p.s.i.)	
Brocha	Adecuado		Solo áreas pequeñas	
Rodillo	Adecuado		Solo áreas pequeñas	
Disolvente	NO DILUIR			
Limpiador	International GTA853 (o GTA415)			
Paros de trabajo	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de aplicación. Lavar completamente todo el equipo con International GTA853. 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.			
Limpieza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de su uso con International GTA853. 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.			
	Todo material sobrante y los recipientes vacíos deben ser dispuestos de acuerdo con la regulación/legislación regional apropiada.			

Epoxi

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Deberán consultarse los Procedimientos detallados de Trabajo para Interline 975P antes de utilizar el producto.

La especificación exacta del espesor total de película seca y el número de capas dependerán de los requisitos del servicio de uso final. Consulte a International Protective Coatings para consejos específicos acerca de la aplicación del recubrimiento interior del tanque.

El Interline 975P también es apropiado para aplicarse a tanques o contenedores de concreto apropiadamente imprimados, donde el servicio de uso final no sea agua potable.

Aplicar por aspersión plural sin aire o aspersión sin aire estándar. La aplicación por otros métodos, por ejemplo, brocha o rodillo, puede requerir más de una capa y se sugiere sólo para áreas pequeñas o capa de refuerzo inicial. Las capas de refuerzo son una parte esencial de una buena práctica de trabajo y como tal deberían formar parte de cualquier especificación de revestimientos. Para acero altamente corroído o picado, aplique por aspersión aproximadamente el 50% del espesor de película requerido e inmediatamente pase un rodillo de pelo corto o escobilla de goma para introducir el material al fondo de las picaduras. La capa banda es parte esencial de una buena práctica de trabajo y como tal debe formar parte de cualquier especificación para interior de tanques. Para acero muy picado o poroso, aplique 50% más del espesor de película requerido por aspersión, seguido inmediatamente de retrabajo del material con rodillo o escurridor en el fondo de las áreas picadas.

La temperatura de superficie debe estar siempre a 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío. No aplicar a temperaturas del acero por debajo de 10°C (50°F).

Las condiciones climáticas dentro del tanque deben ser controladas tal como se recomienda en los Procedimientos de aplicación del Interline 975P. La humedad relativa dentro del tanque debe ser controlada usando equipos deshumidificadores. Donde no estén disponibles estos equipos, se deberá emplear la técnica de aplicación de "Una sola Capa" para evitar problemas de adhesión entre capas.

Donde un sistema multicapa va a ser usado, la óptima adherencia entre capas se logra mejor manteniendo el intervalo de repintado lo más corto posible.

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

Después de que la última capa haya curado, deberá medirse el espesor de película seca del sistema usando un medidor magnético no destructivo para verificar el espesor total aplicado del sistema. El sistema de recubrimiento deberá estar libre de puntos de alfiler u otros poros, verificado usando un método apropiado como el recomendado en los Procedimientos de aplicación del Interline 975P. La película curada debe estar libre de escurrimientos, colgaduras, goteos, inclusiones u otros defectos. Todas las deficiencias y defectos deberán corregirse. Las áreas reparadas deben evaluarse de nuevo y permitir su curado según lo especificado antes de la puesta en servicio del sistema. Consulte los Procedimientos de Aplicación del Interline 975P para los detalles del procedimiento de reparación.

Regreso a Servicio

Los siguientes tiempos mínimos de curado son recomendados para que el Interline 975P adquiera totalmente sus propiedades de resistencia química.

<u>Temperatura</u>	<u>Programa de Curado</u>
7°C (45°F)	21 días
10°C (50°F)	14 días
15°C (59°F)	9 días
25°C (77°F)	7 días
35°C (95°F)	5 días
40°C (104°F)	4 días

El programa de curado se refiere al tiempo mínimo a la temperatura de sustrato especificada antes de inmersión en todos los químicos tal como se muestra en la tabla de resistencia química. Esto no toma en consideración cualquier requerimiento de curado específico para aprobación de terceras partes, tal como el uso en agua potable.

Para almacenamiento de cargas arriba de la temperatura ambiente, consulte a International Protective Coatings para mayores detalles

Al igual que todas las resinas epóxicas, el Interline 975P calea y se decolora al exponerse a la intemperie; sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para su desempeño anticorrosivo.

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.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Interline 975P debe ser aplicado al acero desnudo correctamente preparado. Sin embargo, cuando el servicio de uso final no es el de agua potable, los siguientes primarios son adecuados;

Interline 982 para sustratos de acero
Ceilcote 680M para sustratos de concreto

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
- Guía de aplicación para Interline 975P

Se encuentran disponibles copias individuales de estas secciones, previa solicitud.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Este producto es sugerido únicamente para su uso por aplicadores profesionales en situaciones industriales. Todo el trabajo involucrado en la aplicación y el uso de este producto deberá realizarse conforme a todas las normas, reglamentos y legislaciones domésticas relevantes de Salud, Seguridad y Medio Ambiente.

Deberá proporcionarse ventilación adecuada durante la aplicación y, posteriormente, durante el curado. (Referirse a las hojas técnicas del producto para los tiempos típicos de curado) para asegurar que se tengan límites seguros y evitar incendios y explosiones. En espacios confinados se requerirá la extracción forzada. Deberá proporcionarse ventilación y/o equipo de protección personal de ventilación y/o respiratorio (capuchas con respiradores con suministro de aire o máscaras adecuadas con cartuchos) durante la aplicación y el curado. Tome precauciones para evitar el contacto con la piel y los ojos (overoles, guantes, gafas protectoras, máscaras, crema aislante, etc.).

Antes de utilizar, obtenga, lea y luego siga las recomendaciones proporcionadas en las Hojas Técnicas de Seguridad de los Materiales (Agente Curante y Base si es de dos partes) y la sección de Salud y Seguridad de los Procedimientos de Aplicación de Recubrimientos para este producto.

En el caso que se realicen soldaduras o se corte con soplete sobre metal recubierto con este producto, se emitirán polvo y emanaciones que requerirán el uso de equipo de protección personal adecuado así como ventilación local de los gases de escape.

Las medidas detalladas de seguridad dependen de los métodos de aplicación y el ambiente laboral. Si no comprende por completo estas advertencias e instrucciones o si no las puede cumplir estrictamente, no utilice el producto y consulte a International Protective Coatings.

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

TAMAÑO DEL ENVASE	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
		Vol	Empaque	Vol	Empaque
	4.5 Gal (US)	3 Gal (US)	5 Gal (US)	1.5 Gal (US)	2 Gal (US)
	150 Gal (US)	100 Gal (US)	55 Gal (US)	50 Gal (US)	55 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	
	4.5 Gal (US)	39.5 lb		14.9 lb	
	150 Gal (US)	1266 lb		464.5 lb	
	La parte A se suministra en dos unidades de 633,2 libras cada una				
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 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.

Copyright © AkzoNobel, 10/02/2026.

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

www.international-pc.com