

Epoxi tolerante de superficie

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación epoxi tolerante a la superficie de bajo COV, de dos componentes, flexible internamente, de alto espesor, que cura a baja temperatura (hasta -5° C, 23° F). Con pigmentos metálicos de aluminio y óxido de hierro micáceo laminar para incrementar la resistencia a la corrosión.

APLICACIONES

Una pintura de mantenimiento de alto rendimiento para usar en una amplia variedad de superficies que incluyen la limpieza de acero oxidado con herramienta manual o mecánica.

Especialmente diseñada para usar en bajas temperaturas o donde es esencial una rápida repintabilidad.

Ideal para su uso en unión con chorro abrasivo húmedo o chorro a ultra alta presión.

Interplus 356 es particularmente útil en el mantenimiento de estructuras offshore y otros ambientes agresivos como los de las refinerías, plantas químicas, estructuras en la costa, molinos de pulpa y papel y puentes donde no es posible el chorro abrasivo seco.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERPLUS 356

Color	Aluminio Gris
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	70%
Espesor recomendado	75-125 micras (3-5 mils) en seco, equivalente a 107-179 micras (4,3-7,2 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	5,60 m ² /litro a (125 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 225 sq.ft./galones US a 5 mils con los sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdidas apropiados
Método de Aplicación	Pistola "airless", Pistola de aire - sobre acero chorreado. Brocha, Rodillo - sobre acero preparado con herramienta manual o mecánica

Tiempo de secado

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado con acabados recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	8 horas	18 horas	10 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	2 horas	10 horas	6 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	90 minutos	6 horas	4 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	45 minutos	3 horas	2 horas	Prolongado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 44°C (111°F); Parte B 27°C (81°F); Mezcla 40°C (104°F)		
Peso Específico	1,51 kg/l (12,6 lb/gal)		
VOC	2.54 lb/gal (305 g/lit) EPA Método 24 198 g/kg Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).		

Para más detalles ver la sección: Características del producto.

Epoxi tolerante de superficie

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El rendimiento de este producto dependerá del grado de la preparación de la superficie. La superficie a recubrir debería estar limpia, seca y libre de contaminación. Antes de la aplicación de la pintura, todas las superficies deberían ser evaluadas y tratadas conforme a la norma ISO 8504:2000.

Debe eliminarse la suciedad y las sales solubles acumuladas. Un cepillo de cerdas seco normalmente será adecuado para la suciedad acumulada. Las sales solubles deberían ser eliminadas con un lavado con agua dulce.

Limpieza mediante chorro abrasivo

Interplus 356 puede aplicarse sobre una superficie limpiada por chorreado con abrasivos hasta unos niveles mínimos de oxidación Sa1 (ISO 8501-1:2007) C o D, o SSPC SP7.

Preparación mediante herramienta manual o mecánica

Limpieza manual o con herramienta eléctrica hasta un grado mínimo St2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP2. Recuerde que debe eliminarse toda la calamina, y que las áreas que no puedan ser debidamente preparadas mediante pistola de agujas o martillo neumático deberían chorrearse en spot (por zonas) hasta un estándar mínimo de Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Normalmente se aplicaría en oxidaciones de grado C o D según este estándar.

En superficies de acero que operan a temperaturas de servicio de hasta 100°C (212°F) se requiere para un óptimo rendimiento una limpieza de hasta un mínimo de St3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP3.

Limpieza con chorro de agua a ultra alta presión (Hidroblasting a ultra alta presión) / Chorreo de abrasivos en húmedo

Puede aplicarse sobre superficies preparadas según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 que se han oxidado repentinamente hasta unos niveles en ningún caso peores al Grado HB2½M (consultar los Estándares de Hidroblasting de International) o Grado SB2½M (consultar los Estándares de Chorro de Abrasivos Húmedos de International). En algunos casos también puede aplicarse sobre superficies húmedas. Encontrará más información en International Protective Coatings.

Recubrimientos viejos

Interplus 356 es apto para su aplicación sobre los sistemas de recubrimiento más antiguos. Los recubrimientos sueltos o descascarillados deberían ser tratados hasta obtener un filo sólido. Los epoxies y poliuretanos brillantes pueden requerir abrasión

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 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	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 horas	4 horas	2 horas	45 minutos
Pistola “airless”	Recomendado	Rango de boquilla 0,48-0,58 mm (19-23 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 211 kg/cm² (3000 p.s.i.)		
Pistola Convencional (Presión del calderín)	Recomendado	Pistola Capuchón de aire Boquilla de líquido	DeVilbiss MBC o JGA 704 ó 765 E	
Brocha	Recomendado	Normalmente, se pueden obtener 75-100 micras (3,0-4,0 mils)		
Rodillo	Recomendado	Normalmente, se pueden obtener 50-75 micras (2,0-3,0 mils)		
Disolvente	International GTA220 (o International GTA415)	Puede ser necesario a temperaturas bajas, consultar las Características del Producto.. No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
Limpiador	International GTA822 (o International GTA415)			
Paradas	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización. Lavar completamente todo el equipo con International GTA822. 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 GTA822. 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 tolerante de superficie

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

A fin de asegurar un buen rendimiento anticorrosivo, es importante obtener un espesor mínimo de la película seca del sistema de 200 micras (8 mils) mediante la aplicación de capas múltiples sobre el acero preparado a mano.

Aplicar en buenas condiciones ambientales. La temperatura de la superficie a recubrir debe estar al menos 3°C (5°F) por encima de la temperatura del punto de rocío. Cuando se aplica el Interplus 356 con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar capas múltiples para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

Wet Blasted (Damp Surfaces)

Si se utiliza agua salada en el proceso de chorro húmedo, la superficie resultante debe lavarse bien con agua dulce antes de aplicar Interplus 356. Con superficies recién chorreadas se permite un ligero grado de oxidación rápida, y es preferible que la superficie esté muy húmeda. Deben eliminarse los charcos, las lagunas y las acumulaciones de agua.

Para garantizar un buen recubrimiento de Interplus 356 por otros materiales la superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminación, en especial si el perfil de la superficie es rugoso debido a la presencia de óxido de hierro micáceo.

Endurecimiento a bajas temperaturas

El Interplus 356 es capaz de endurecerse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F). Sin embargo, este producto no debe aplicarse a temperaturas por debajo de 0°C (32°F) cuando existe la posibilidad de formación de hielo sobre el sustrato.

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo mínimo de repintado Con las capas recomendadas	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	24 horas	60 horas	60 horas	Prolongado*
0°C (32°F)	16 horas	36 horas	36 horas	Prolongado*

Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Los tiempos de seco al tacto mostrados arriba son tiempos de secado debido al curado químico, más que al curado físico que produce la solidificación de la película del recubrimiento en temperaturas por debajo de 0° C (32° F).

A bajas temperatura, puede ser necesario diluir el Interplus 356 para capacitar una correcta aplicación con pistola airless. Generalmente una dilución de un 5% (por volumen) con GTA 220 será satisfactoria para este propósito.

Interplus 356 es apto como protección del acero a temperaturas secas continuas de hasta 150°C (302°F), con subidas intermitentes hasta los 200°C (392°F). Este producto no es adecuado para inmersión continua en agua.

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.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

El Interplus 356 se aplica generalmente al acero desnudo, pero es completamente compatible para cubrir la mayoría de los pintados antiguos, además de las reparaciones de retoque de las imprimaciones siguientes:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Capas finales/intermedias recomendadas:

Intercure 420	Interplus 770
Interfine 629HS	Interplus 880
Interfine 878	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 990
Interfine 1080	Interthane 990E
Intergard 475HS	Interzone 505
Intergard 740	Interzone 954
Interplus 356	

Debe observarse que el Interplus 356 no es adecuado para recubrir con por películas finas de acabados alquídicos, caucho clorado, vinilo o acrílicos.

Para otras capas de acabado/intermedias aptas, consultar a International Protective Coatings..

Epoxi tolerante de superficie

**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

Prevía solicitud, se puede disponer de copias individuales de estas secciones.

**PRECAUCIONES DE
SEGURIDAD**

Está previsto que este producto lo utilicen aplicadores profesionales en situaciones industriales de acuerdo con los consejos facilitados en esta ficha técnica, en la Ficha de Datos de Seguridad y en sus envases, y no debería ser usado sin consultar la Ficha de Datos de Seguridad.

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 de escape 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 del Envase	Parte A		Parte B	
	Vol	Envase	Vol	Envase
20 litros	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

Para conocer la disponibilidad de otros tamaños de envases, póngase en contacto con AkzoNobel.

**PESO DEL PRODUCTO
(TÍPICO)**

Tamaño del Envase	Parte A	Parte B
20 litros	27.7 kg	5.3 kg
5 US gal	56.2 lb	8.8 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 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 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, 08/12/2023.

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

www.international-pc.com