

Epóxico tolerante a la superficie

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Es un epóxico tolerante a superficies, inhibidor de la corrosión de bajo COV, de dos componentes. Proporciona una aplicación tolerante a superficies y formulación de alto espesor. Se puede utilizar con un convertidor alternativo para baja temperatura o aplicaciones de rápido recubrimiento.

USOS

Un primario resistente a la corrosión para acero estructural y exteriores de recipientes de procesos con excelente resistencia al agua. Pruebas de desempeño excelente en ambientes industriales y marinos sujetos a ácidos, álcalis, disolventes, sales y otros tipos de exposición agresiva.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERTUF 262

Color	Negro, Amarillento, Gris, Rojo, Casi Blanco
Apariencia	Mate
Sólidos en volumen	73%
Espesor recomendado	100-175 micras (4-7 mils) en seco, equivalente a 137-240 micras (5.5-9.6 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	5.80 m ² /litro a un EPS (espesor de película seca) de 125 micras y sólidos en volumen establecidos 234 ft ² /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	Tiempo entre capas con sí mismo	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	7 horas	29 horas	18 horas	28 días
15°C (59°F)	5 horas	26 horas	15 horas	28 días
25°C (77°F)	4 horas	9 horas	6 horas	28 días
35°C (95°F)	3 horas	5 horas	4 horas	15 días

*Para curado a temperaturas bajas está disponible un agente de curado alternativo. Ver las Características del Producto para mayores detalles.

DATOS REGULATORIOS

Punto de inflamación (típico)	Parte A 28°C (82°F); Parte B 34°C (93°F); Mezcla 29°C (84°F)		
Peso Específico	1.42 kg/l (11.8 lb/gal)		
VOC	1.91 lb/gal (229 g/lit)	EPA Método 24	
Para mayores detalles, ver la sección características del producto			

Epóxico tolerante a la superficie

PREPARACION DE SUPERFICIE

El desempeño de este producto dependerá del grado de la preparación de la superficie. La superficie a ser recubierta deberá estar limpia y libre de contaminación. Anterior a la aplicación de pintura, todas las superficies deberán ser evaluadas y tratadas conforme a ISO 8504:2000.

El polvo acumulado y las sales solubles deberán ser eliminadas. Un cepillado con cerdas secas por lo general será adecuado para polvo acumulado. Las sales solubles deberán ser eliminadas mediante un lavado con agua fresca.

Limpeza con chorro abrasivo

Para servicio de inmersión, se debe aplicar Intertuf 262 a la superficie limpia y preparada a un mínimo de Sa2½ (ISO 8501- 1: 1988) SSPC-SP10. Sin embargo, para exposición atmosférica, Intertuf 262 se puede aplicar a superficies preparadas a un mínimo de Sa2½ (ISO 8501- 1: 1988) SSPC-SP6.

Los defectos de superficie puestos de manifiesto por el proceso de preparación, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse en forma apropiada.

Se recomienda un perfil de anclaje de 50-75 micras (2-3 mils).

Preparación mediante herramienta manual o mecánica

Limpiar manualmente o con herramientas de poder a un grado mínimo según St 2 (ISO 8501-1:2007)

Se hace la observación de que todas las costras de óxido deberán eliminarse y que las áreas que no se puedan preparar de manera adecuada piqueteándolas o mediante pistolas de agujas deberán ser limpiadas a chorro directamente conforme a una norma mínima de Sa2 (ISO 8501-1:1998) o SSPC-SP6. Esto aplicaría por lo general al óxido de grado C o D en esta norma.

Limpeza por chorro de agua a ultra alta presión / Limpeza por chorro abrasivo húmedo :

Se puede aplicar a superficies preparadas según Sa2 (ISO 8501-1: 2007) o SSPC-SP6, las cuales se han re-oxidado rápidamente a un grado no inferior que HB2M (consulte los estándares de hydroblasting de International Paint). También es posible aplicar en superficies húmedas en algunas circunstancias. Información adicional está disponible en International Protective Coatings.

Recubrimientos envejecidos

Intertuf 262 es apto para recubrir una gama limitada de recubrimientos envejecidos intactos, con muy buena adherencia. Los recubrimientos sueltos o en vías de descascaramiento deberán eliminarse hasta llegar a un borde firme. Los acabados brillantes pueden requerir una abrasión ligera para proporcionar una 'clave' física. Ver la sección de Características del Producto para mayor información.

El Intertuf 262 es apropiado para la aplicación del acero recientemente recubierto con primarios de taller de silicato de zinc. Si el primario de taller de zinc muestra una falla extensa, muy dispersa o con excesivos productos de corrosión de zinc, será necesario un chorro abrasivo global por barrido. Otros tipos de primarios de taller no son adecuados para recubrirse y requerirán ser eliminados por completo mediante limpieza por chorro abrasivo.

Los cordones de soldadura y las áreas dañadas deben limpiarse por chorro abrasivo a Sa 2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

En el caso de primarios de zinc, si es necesario, elimine salpicaduras de soldadura, suavice los cordones de soldadura, los bordes afilados y limpie a chorro soldaduras y primarios dañados a Sa 2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP 6. El primario de taller u otra superficie de primario deben estar secos y libres de toda contaminación (aceite, grasa, etc. sal) y recubiertos con producto dentro de los intervalos especificados para el primario (consultar la correspondiente ficha técnica).

Asegúrese que el primario de zinc ha curado por completo y esté limpio, seco y libre de sales de zinc antes de recubrir.

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 curante (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
Relación de mezcla	4.0 parte(s) : 1.0 parte(s) en volumen			
Vida útil (mezcla)	10°C (50°F) 7 horas	15°C (59°F) 6 horas	25°C (77°F) 4 horas	35°C (95°F) 2 horas
Aspersión sin aire	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.48-0.58 mm (19-23 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 or 765 E	
Brocha	Adecuado	Típicamente 3.0-4.0 mils (75-100 micras) pueden lograrse		
Rodillo	Adecuado	Típicamente 3.0-4.0 mils (75-100 micras) pueden lograrse		
Disolvente	International GTA220 (o GTA415)			
Limpiador	International GTA822 (o 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 permita que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipos de aspersión. Lavar completamente todo el equipo con International GTA415 o GTA220/GTA822. Una vez que las unidades de pintura han sido mezcladas, no deberán guardarse y se recomienda que después de paros prolongados el trabajo recomience con unidades recién mezcladas.			
Limpeza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de usarlo con International GTA822 o International GTA415. Es una buena práctica de trabajo, enjuagar periódicamente el equipo de aspersión durante			

Intertuf® 262

Epóxico tolerante a la superficie



el transcurso del día. La frecuencia de limpieza dependerá de la cantidad aplicada, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo cualquier retraso.

Epóxico tolerante a la superficie

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Cuando se aplica el Intertuf 262 con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar múltiples capas para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

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.

La temperatura de superficie debe estar siempre a 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío. Al aplicar Intertuf 262 en espacios cerrados asegúrese de contar con ventilación adecuada.

Al igual que todas las resinas epóxicas, el Intertuf 262 calea y se decolora al exponerse a la intemperie; sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para su desempeño anticorrosivo.

Para un servicio de inmersión en agua, se requiere la preparación de la superficie a un mínimo de Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10 seguido por una aplicación de capas múltiples de Intertuf 262 hasta alcanzar un espesor de capa seca mínimo total de 250 micras (10 mils).

Si se utiliza agua salada en el proceso de limpieza a chorro de abrasivo húmedo la superficie resultante deberá lavarse a profundidad con agua fresca antes de la aplicación de Intertuf 262. Con superficies recién lavadas a chorro, se permite un pequeño grado de oxidación automática y es preferible a que la superficie esté demasiado mojada. Deberán eliminarse los charcos, estancamientos y acumulaciones de agua.

El Intertuf 262 es apropiado para recubrir sistemas epóxicos y de poliuretano intactos. Sin embargo, éste producto no es recomendado donde previamente se hayan usado recubrimientos termoplásticos tales como hules clorados y vinílicos. Por favor consulte a International Protective Coatings para recomendaciones alternativas.

El nivel de brillo y el acabado de la superficie dependen del método de aplicación. Cuando sea posible, evitar el uso de una mezcla de métodos de aplicación. La exposición prematura al agua estancada causará un cambio de color, especialmente en colores oscuros.

Cuando se usa como parte de un esquema aprobado, este material tiene la siguiente certificación:

- Aprobación USDA para superficie en contacto incidental con alimentos en plantas de carne y aves federalmente inspeccionadas. Sujeto a la aprobación del Inspector a cargo.

Intertuf 262 cumple el estándar Petrobras N-2851.

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).

Propiedades para baja temperatura

Cuando se requiera curado a baja temperatura, use el convertidor para baja temperatura KHA414. Siga los parámetros de tiempo de secado y entre capas mostrados más abajo.

<u>Temperatura</u>	<u>Secado al tacto</u>	<u>Secado duro</u>	<u>Intervalo de repintado sobre sí mismo</u>	
			<u>Mínimo</u>	<u>Máximo</u>
-7°C (20°F)	24 horas	96 horas	58 horas	3 meses ¹
5°C (41°F)	10 horas	16 horas	20 horas	2 meses ¹
25°C (77°F)	2 hours	8 horas	20 horas	28 días ¹

¹ Los intervalos dados son para recubrirse consigo mismo, para recubrirse con acabados Epóxicos / Poliuretanos consulte a International Protective Coatings para más detalles.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Intertuf 262 será normalmente aplicado a sustratos de acero correctamente preparados.

Las capas adecuadas son:

Intergard 251	Intergard 269
Interplus 256	Interplus 356

En donde se requiere una capa final cosméticamente aceptable, se recomiendan los siguientes productos:

Intergard 740	Interfine 629HS
Interthane 990	Interthane 990E

Otros primarios/capas finales adecuados están disponibles. Favor de consultar a International Protective Coatings.