

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.

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

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERLINE 975

Color	Crema, Blanco
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 400-1000 micras (16-40 mils.) para aplicar como capa única en suelos de tanques. El espesor depende del método de aplicación y de la especificación.
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", Brocha, Rodillo

Tiempo de secado

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado por si 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	14 días ¹
40°C (104°F)	3 horas	6 horas	6 horas	14 días ¹

¹ Los valores expresados se relacionan para ser usados en un ambiente dentro de un tanque cerrado. Para situaciones donde pueda haber exposición UV entre capas, los intervalos máximos de repintado serán mas cortos. Para mas detalles contáctese con International Protective Coatings.

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 1,33 kg/l (11,1 lb/gal)

VOC 0.00 lb/gal (0 g/l) USA - EPA Método 24
0 g/kg Directiva de la UE sobre emisiones de solventes
(Directiva del Consejo 2010/75/EC)

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

Epoxi

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias y exentas de contaminación. Antes de la aplicación de la pintura, deben evaluarse todas las superficies deberían ser evaluadas y tratadas conforme a 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 con disolvente SSPC-SP1.

Limpeza mediante chorro abrasivo

Este producto sólo debe aplicarse a superficies preparadas mediante limpieza por chorreo abrasivo conforme a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10.

Se recomienda un perfil de superficie angular afilado de 75-100 micras (3-4 mils).

Interline 975 debe aplicarse antes de que se produzca la oxidación del acero. Si efectivamente se produce la oxidación, deberá volverse a limpiar por chorreo toda el área oxidada conforme a la norma especificada previamente.

Los defectos en la superficie revelados tras la limpieza por chorro deberían ser reparados, rellenados ó tratados de forma adecuada.

Allí donde lo permita la normativa sobre VOCs, se podrán imprimir la superficie con Interline 982 con un espesor de película seca de 15-25 micras (0,5-1,0 mils) antes de que ocurra la oxidación. Alternativamente, el estándar de chorro puede ser mantenido por medio 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 975 debe aplicarse de acuerdo con la hoja del sistema Interline 975 y con los detallados procedimientos de trabajo recomendados para 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.			
	(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	2.2 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil de la mezcla	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	90 minutos	80 minutos	60 minutos	30 minutos
Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,53-0,66 mm (21-26 milésimas) Presión total del líquido de salida en laboquilla pulverizado-ra 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)			
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.			
Limpeza	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 975.

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.

Interline 975 es un material sin disolvente de alta viscosidad y puede aplicarse con un equipo estándar de pulverización sin aire (airless). Para una información más detallada consulte los Procedimientos de Trabajo del Interline 975. 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.

No aplicar a temperaturas del acero por debajo de 10°C (50°F). La temperatura de la superficie debe estar siempre como mínimo a 3°C (5°F) por encima del punto de rocío. Las condiciones climáticas dentro del tanque deben ser controladas tal como se recomienda en los Procedimientos de Trabajo del Interline 975.

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.

Después de que la última capa tenga el curado duro, debería medirse el espesor de película seca del sistema del recubrimiento usando un aparato magnético no destructivo para verificar la media del espesor total aplicado del sistema. El sistema de pintura debería estar libre de agujeros pequeños (pin holes) u otros espacios vacíos (holidays) y verificado usando un método apropiado como el recomendado en los Procedimientos de Trabajo del Interline 975. La película curada debería esencialmente estar libre de corridas (runs), descuelgues (sags), goteos (drips) inclusiones u otros defectos. Todas las deficiencias y defectos deberían corregirse. Las áreas reparadas debería comprobarse de nuevo y permitir su curado según lo especificado antes de la puesta en servicio del sistema. Consulte los Procedimientos de Trabajo del Interline 975 para los detalles del procedimiento de reparación.

Vuelta al Servicio

Se recomiendan los siguientes tiempos mínimos de curado para que Interline 975 alcance todas las propiedades de resistencia química.

<u>Temperatura</u>	<u>Tiempo 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 tiempo de Curado se refiere al tiempo mínimo a la temperatura del sustrato especificada antes de la inmersión en todos los productos químicos que constan en la lista de resistencia química. Esto no tiene en cuenta cualquier requerimiento de curado específico para aprobaciones por terceras partes, tales como para uso de agua potable. Para el almacenamiento de cargas por encima de la temperatura ambiente, póngase en contacto con International Protective Coatings para más información.

En común con todos los epoxis Interline 975 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:

- BS6920:2000 para el contacto con agua potable fría y caliente.
- Instituto Nacional de Sanidad Pública Noruego para uso en depósitos de agua potable en instalaciones de alta mar.

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

Interline 975 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 975 sólo debe recubrirse por sí mismo, y no debe recubrirse nunca con otro material.

Consúltese a International Protective Coatings para confirmar que el Interline 975 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 975

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

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 sobre 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 y siga los consejos que se dan en las hojas de seguridad y en el apartado de salud y seguridad de la Guía de Aplicación para este producto.

En caso de que se realicen trabajos de 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 extracción local adecuada.

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	Tamaño del Envase		Parte A		Parte B	
			Vol	Envase	Vol	Envase
	4.5 US gal	16 litros	3.17 US gal	5 US gal	1.33 US gal	2 US gal
			11 litros	20 litros	5 litros	5 litros

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

PESO DEL PRODUCTO (TÍPICO)	Tamaño del Envase		Parte A	Parte B
		4.5 US gal	16 litros	43 lb
			17.93 kg	5.45 kg

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 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, 14/02/2023.

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

www.international-pc.com