Intergard® 251

Epoxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Es una imprimación anticorrosiva epoxi, de dos componentes pigmentada con fosfato de zinc.

APLICACIONES

Para uso sobre superficies preparadas adecuadamente en nuevas construcciones y como imprimación de mantenimiento industrial para una amplia gama de sistemas de recubrimiento anticorrosivo para uso en las industrias petrolífera, petroquímica, química, papelera y de puentes.

Las propiedades de secado y manipulación rápidos, junto con su prolongada repintabilidad, convierten a este producto en una imprimación excelente para aplicación en fábrica antes de la aplicación del sistema completo en el lugar de instalación. El Intergard 251 proporciona buena resistencia a la abrasión, lo cual reduce al mínimo el daño mecánico en tránsito entre la fábrica y el lugar de instalación.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERGARD 251

Color	Amarillento, Gris, Óxido rojo
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	63% ± 2%
Espesor recomendado	50-75 micras (2-3 mils) en seco, equivalente a 79-119 micras (3,2-4,8 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	8,40 m²/litro a (75 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 337 sq.ft./galones US a 3 mils con los sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdidas apropiados
Método de Aplicación	Pistola de aire, Pistola “airless”, Brocha, Rodillo

Tiempo de secado

			Intervalo de repintado con acabados recomendados	
Temperatura	**Seco al tacto**	**Seco duro**	*Mínimo*	*Máximo*
10°C (50°F)	2 horas	7 horas	7 horas	12 meses[1]
15°C (59°F)	1 hora	5 horas	5 horas	12 meses[1]
25°C (77°F)	45 minutos	3 horas	3 horas	12 meses[1]
40°C (104°F)	30 minutos	2 horas	2 horas	12 meses[1]

[1] El intervalo de recubrimiento máximo será mas corto cuando se recubre con acabados de polisiloxano. Se ruega consultar a International Protective Coatings para mayor detalle.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	Parte A 24°C (75°F); Parte B 27°C (81°F); Mezcla 24°C (75°F)	
Peso Específico	1,38 kg/l (11,5 lb/gal)	
VOC	3.25 lb/gal (390 g/lt) 293 g/kg	EPA Método 24 Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).

Para mas detalles ver la seccion: Caracteristicas del producto.

Intergard® 251

Epoxi

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

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

El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con el procedimiento de limpieza mediante disolvente SSPC-SP1.

Limpieza mediante chorro abrasivo

Limpieza mediante chorro abrasivo según norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Si se produce oxidación entre la limpieza por chorro y la aplicación de Intergard 251, 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 chorreo, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada.

El perfil de superficie debería tener un mínimo de 50 micrones (2 mils).

Acero imprimado en taller

Soldaduras y zonas dañadas deberían ser limpiadas a un mínimo de St3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP3. La mejor condición se conseguirá con chorreo según la norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6; cuando no sea posible, se recomienda una preparación con herramienta manual según SSPC-SP11.

Si la imprimación aplicada en el taller muestra un deterioro extenso o muy disperso, podría ser necesario realizar un chorreo global por barrido.

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

4 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)
10 horas	8 horas	6 horas	3 horas

Pistola “airless”

Recomendado

Rango de boquilla 0,38-0,53 mm (15-21 milésimas)
Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 155 kg/cm² (2204 p.s.i.)

Pistola Convencional (Presión del calderín)

Recomendado

Pistola	DeVilbiss MBC o JGA
Capuchón de aire	704 ó 765
Boquilla de líquido	E

Brocha

Adecuado

Normalmente, se pueden obtener 40-50 micras (1,6-2,0 mils)

Rodillo

Adecuado

Normalmente, se pueden obtener 40-50 micras (1,6-2,0 mils)

Disolvente

International GTA220 (o International GTA415)

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 mezcledo 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.

Intergard® 251

Epoxi

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

El Intergard 251 adecuado para utilizarse con sistemas en ambientes químicos donde los materiales a base de zinc pueden estar sujetos a ataque en condiciones ácidas y alcalinas.

El intervalo de repintado máximo dependerá de la integridad de la película expuesta. Una película de 75 micras (3 mils) de espesor podrá recubrirse normalmente tras 6-12 meses de exposición, siempre que sea limpiada adecuadamente y se hayan reparado las áreas de daño mecánico.

Deberá evitarse la sobreaplicación ya que las películas gruesas no constituirán un sustrato tan bueno para la adherencia de la capa final tras el envejecimiento como las que tienen el espesor especificado. Cuando se utiliza como imprimación de mantenimiento de chorro, evítese la sobreaplicación ya que las películas gruesas podrían sufrir cuarteado de la película cohesiva si capas subsiguientes son también sobreaplicadas.

La sobreaplicación de Intergard 251 prolongará los intervalos de repintado y manipulación mínimos, y podría ser perjudicial para las propiedades de recubrimiento a largo plazo.

Cuando se aplica el Intergard 251 con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar capas múltiples para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

Este producto no se endurece adecuadamente a menos de 5°C (41°F). Para obtener el rendimiento máximo, las temperaturas de endurecimiento deben ser superiores a 10°C (50°F).

La temperatura de la superficie debe estar siempre como mínimo a 3º C (5º F) por encima del punto de rocío.

Al igual que todas las resinas epoxi, el Intergard 251 caleará y decolorará al exponerse a la intemperie. Sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento anticorrosivo.

Este producto no es adecuado para inmersión continua en agua.

Cuando se necesita un acabado cosmético duradero con buen brillo y retención del color, recubrir con las capas finales recomendadas.

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.

Los aditivos reactivos con bajo peso molecular, los cuales formarán parte de la película durante las condiciones de curado en ambiente normal, también afectarán a los valores de VOC determinados usando EPA método 24.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

El Intergard 251 está diseñado para aplicación a acero preparado correctamente. Sin embargo, es posible también aplicarlo sobre imprimaciones de prefabricación aprobadas. Para obtener mayor información sobre esta aplicación, consúltese a International Protective Coatings.

Se recomiendan las siguientes imprimaciones para el Intergard 251:

Interzinc 22 (podría requerirse una capa de neblina)*
Interzinc 52
InterH2O 280

Se recomiendan las siguientes capas finales para el Intergard 251:

Intercure 200HS	Intergard 345
Intercure 420	Intergard 475HS
Interfine 629HS	Intergard 740
Interfine 878	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 870
Intergard 251	Interthane 990

Se encuentran disponibles también capas finales alternativas, consúltese a International Protective Coatings.

* Véase la ficha de datos del producto pertinente para los detalles.

Intergard® 251

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 practico

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

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Está previsto que este producto lo utilicen solamente operarios profesionales en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en esta hoja, en la Ficha Técnica sobre Seguridad de Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

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 cde escape local adecuada.

Si hay duda sobre la idoneidad de uso de este producto, se ruega consultar a International Protective Coatings para mayor información.

TAMAÑO DEL ENVASE

Unit Size	Parte A		Parte B	
	Vol	Pack	Vol	Pack
20 litros	16 litros	20 litros	4 litros	5 litros
5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

Ponerse en contacto con Akzo Nobel Industrial Paints, S.L para la disponibilidad de otros tamaños de envase.

PESO DEL PRODUCTO

Unit Size	Parte A	Parte B
20 litros	26 kg	4.2 kg
5 US gal	54.2 lb	8.8 lb

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 substrato 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 en 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, 20/05/2015.

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

www.international-pc.com

Versión 3 / Septiembre 2020

ACRÍLICA PARA MANTENIMIENTO

Pintura de acabado para proteger y decorar superficies de metálicas, en fibra de vidrio, madera o concreto

DESCRIPCIÓN

Pintura de acabado acrílico Semi-mate y brillante, de rápido secado, en un único componente, con alta durabilidad para uso en exteriores, con buena estabilidad del color y retención del brillo.

USOS

Ideal para proteger y decorar superficies de concreto como pisos industriales e institucionales, y en metales para estanterías, pasamanos, transformadores, torres de transmisión y otras superficies metálicas ferrosas y no ferrosas en ambientes industriales de mediana agresividad que no estén expuestas a contacto con solventes orgánicos.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

- ✓ Uso en exteriores con alta durabilidad.
- ✓ Buena estabilidad del color y brillo
- ✓ Ignífugo
- ✓ Rápido secado: 30 min (25°C)
- ✓ Producto versátil, por su alta compatibilidad con diferentes tipos de sustratos.
- ✓ Disponible en 22 colores entre mezclables entre sí.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PROPIEDAD	RANGO		UNIDADES
Acabado	Semimate y brillante		
Peso neto por galón	4.33	5.04	kg/gal Según el color
Sólidos por volumen (varían según el color)	42	44	%
Espesor seco recomendado	50	75	µm
Rendimiento teórico a 25 µm película seca	64		m^2/gal
Método de aplicación	Brocha, rodillo, convencional, airless		
Dilución recomendada a temperatura ambiente mayor de 30 ° C	Ajustador Pintuco® Ref.21121		
Dilución recomendada a temperatura ambiente menor de 30 ° C	Ajustador Pintuco® Ref.21204		
Punto de chispa	37		° C
V.O.C (cambia de acuerdo al color)	500	550	g/l (ASTM D - 3960)

NOTA: Para el rendimiento práctico se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación.

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación de la Superficie

La superficie debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasa, cera, pintura deteriorada y óxido. Los metales requieren ser tratados con medios manual-mecánicos según especificaciones SSPC-SP2 y SSPC-SP3, o con chorro de arena según las especificaciones SSPC-SP5, SSPC-SP6 o SSPC-SP7. Y deben recubrirse con un Primer Epóxico de Pintuco® o Primer Acrílico Ref.10071.

En concreto y asbesto-cemento se debe neutralizar la superficie con una solución acuosa de ácido muriático al 10%, que se deja actuar entre 5 y 10 minutos hasta alcanzar un pH neutro, enjuague con abundante agua y deje secar completamente. En repintes sobre pinturas en buenas condiciones, lije para eliminar el brillo y limpie bien. Si no se encuentra seguro sobre la compatibilidad de las pinturas, pruebe aplicando la pintura Acrílica para mantenimiento sobre un área pequeña para observar si se desprende o ablanda, caso en el cual debe ser desprendida completamente. Las pinturas deterioradas deben ser removidas totalmente y se trata la superficie según su tipo.

Preparación del producto y Aplicación

Revuelva bien con espátula limpia la pintura hasta obtener su completa uniformidad. Aplique de dos a tres manos (capas) con pistola o brocha, tenga en cuenta que en ambos casos debe diluir la pintura entre un 10 y un 20% por volumen con Ajustador Pintuco® Ref. 21204 ó 21121. El tiempo de secamiento entre manos (capas) es entre 1 hora, el secamiento al tacto es de 30 minutos y al manejo es de 2 a 4 horas, siendo el secado total de 24 horas a una temperatura de 25°C. No agregue otros componentes diferentes a los indicados en esta etiqueta.

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

Temperatura	Pintura	Metal	Ambiente	Humedad ambiente
Normal	5 °C a 25 °C	5 °C a 40 °C	5 °C a 35 °C	0 a 80 %
Mínima	3 °C	3 °C	3 °C	0 a 80 %
Máxima	25 °C	40 °C	40 °C	0 a 80 %

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los siguientes equipos de aplicación se han encontrado apropiados para la aplicación. Sin embargo se pueden utilizar otros equipos equivalentes.

PISTOLA CONVENCIONAL (Con aire)

Marca y modelo	Pico de fluido	N° de capsula de aire
Devilbiss MBC-510 o JGA	E	704
Binks # 18 o 62	66	66PB

PISTOLA SIN AIRE (Hidráulico)

Marca y modelo	Bomba
Devilbiss JGB-507	QFA-514; PICO DE FLUIDO 0.015 A 0.021
Graco 205-591	PRESIDENT 30:1 Buldog 30:1, 45:1, 60:1 PICO DE FLUIDO 0.015 A 0.021
Binks 500	MERCURY 5C; PICO DE FLUIDO 0.015 A 0.021

BROCHA: Se usa brocha de cerda natural o nylon.
RODILLO: Se utiliza rodillo resistente a disolventes.

TIEMPOS DE SECAMIENTO

Humedad relativa del 60%

Temperatura ambiental	Al tacto (horas)	Secamiento segundas manos(horas)	Tiempo máximo Segunda mano	Total (horas)
24 °C	0.5	1	2 a 4	24

PRESENTACIONES

Galón – 3.785 Litros
5 Galones – 18.92 Litros
50 Galones – 189.25 Litros

CÓDIGOS

REFERENCIA	EBS
113794 Naranja	10012984 Galón
113797 Azul especial	10012987 Galón
113884 Brillante gris	10012992 Galón
13781 Rojo oxido	10012976 Galón
13787 Sky gray	10012978 Galón
13791 Semi mate negro	10012981 Galón
	10015696 Caneca
13795 Verde	10012985 Galón
	10364407 Caneca
13796 Azul	10012986 Galón
13880 Brillante amarillo	10012989 Galón
13882 Brillante gris	10015700 Caneca
13883 Brillante blanco	10012991 Galón
	10015701 Caneca
13887 Brillante negro	10012994 Galón
13888 Brillante azul	10012995 Galón
13894 Azul medio	10012996 Galón
13896 Brillante azul especial	10012997 Galón
13920 Rojo	10012999 Galón
13921 Gris especial	10013105 Galón
13922 Amarillo	10013000 Galón
13923 Verde brío	10013001 Galón
13987 Blanco base agua	10281799 Galón
Brillante ral azul intertug	10359109 Galón
Mate blanco	10012982 Galón
	10015697 Caneca
Rojo bermellón	10012990 Galón
Transparente brillante	10352134 Galón

	10352135 Caneca

ESTABILIDAD DEL PRODUCTO

La estabilidad del producto en el envase es de 18 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras en el envase. Pasado este tiempo el producto puede estar en buen estado, pero se recomienda su revisión por parte del Servicio Técnico Pintuco®. Una vez abierto el envase, el producto debe ser utilizado en el menor tiempo posible siguiendo las recomendaciones de almacenamiento.

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD Y AMBIENTE

Para mayor información consulte la ficha de datos de seguridad del producto.

INFORMACIÓN Y ASESORÍA

Para mayor información, otros usos o asesoría, consulte al Asesor Técnico a al área de Servicio al cliente 018000 111 247 o desde Medellín 325 25 23.

NOTAS LEGALES:

Toda la información contenida en esta ficha no constituye garantía expresa o implícita sobre el comportamiento del producto, porque las condiciones de uso, preparación de superficie, aplicación y almacenamiento están fuera de nuestro control. El empleo de este producto en usos y/o condiciones diferentes a las expresadas en esta ficha técnica, queda a riesgo del comprador, aplicador y/o usuario. Pintuco Colombia S.A. se reserva el derecho de modificar esta literatura técnica sin previo aviso, sin que esto signifique disminución de la calidad de los productos. Para otros usos, asesoría o información, se recomienda consultar previamente con al área de servicio técnico. La garantía de resultados depende de las condiciones específicas de aplicación.

Este producto fue elaborado por Pintuco Colombia S.A., cuyo sistema de gestión de Calidad / Ambiental / Seguridad y Salud Ocupacional está certificado conforme a las normas ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001