

Epóxico

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Epoxi primer/acabado de curado rápido, de dos componentes, bajo VOC, alto espesor, alto contenido de sólidos por volumen, con excelentes propiedades de retención de película en borde. Contiene pigmentación anticorrosiva de fosfato de zinc.

USOS

Interseal 1509 ha sido diseñado para uso como un sistema de una sola capa que ofrece protección anticorrosiva para acero estructural expuesto al ambiente en el que la apariencia estética es importante, por ejemplo, en áreas internas secas o ambientes externos de baja corrosividad .

Es especialmente adecuado para uso como un primer / acabado de secado rápido versátil diseñado para maximizar el rendimiento de acero en los talleres de fabricación.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERSEAL 1509

Color	Gama limitada
Apariencia	Semi-brillante
Sólidos en volumen	80%-± 3%
Espesor recomendado	100-300 micras (4-12 mils) en seco, equivalente a 125-375 micras (5-15 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	5.30 m ² /litro a un EPS (espesor de película seca) de 150 micras y sólidos en volumen establecidos 214 ft ² /US galón a un EPS de 6 mils y sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Aspersión sin aire, Pistola de aire, Brocha, Rodillo

Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de repintado entre capas	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	60 minutos	5 horas	5 horas	3 meses
15°C (59°F)	35 minutos	3 horas	3 horas	3 meses
25°C (77°F)	20 minutos	2 horas	2 horas	3 meses
40°C (104°F)	10 minutos	60 minutos	60 minutos	3 meses

DATOS REGULATORIOS

Punto de inflamación (típico)	Parte A 24°C (75°F); Parte B 33°C (91°F); Mezcla 27°C (81°F)
Peso Específico	1.64 kg/l (13.7 lb/gal)
VOC	1.84 lb/gal (221 g/lit) EPA Método 24

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

Epóxico

PREPARACION DE SUPERFICIE

Todas las superficies a recubrir deberán estar limpias, secas, y exentas de contaminación. Antes de la aplicación de la pintura, deberán 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 SSPC-SP1 de limpieza con disolvente.

Acero

Limpiar mediante chorro abrasivo según norma SSPC-SP6 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si se produce oxidación entre la limpieza por chorro y la aplicación de Interseal 1509, 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 chorro abrasivo, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada.

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

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 de cura (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
Relación de mezcla	1 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil (mezcla)	10°C (50°F) 4 horas	15°C (59°F) 3 horas	25°C (77°F) 2 horas	40°C (104°F) 60 minutos
Aspersión sin aire	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.48-0.53 mm (19-21 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 209 kg/cm ² (2972 p.s.i.)		
Pistola de aspersión Convencional	Recomendado	Usar el equipo adecuado.		
Brocha	Adecuado	Solo áreas pequeñas		
Rodillo	Adecuado	Solo áreas pequeñas		
Disolvente	International GTA713			
Limpiador	International GTA822 / GTA713			
Paros de trabajo	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de aplicación. Lavar completamente todo el equipo con International GTA415/GTA713. 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	Limpie todo el equipo inmediatamente después de utilizarlo con International GTA822/GTA713. Es una buena práctica de trabajo limpiar periódicamente los equipos durante el transcurso de la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad utilizada, la temperatura y el tiempo			

Interseal® 1509

Epóxico



transcurrido, incluyendo los retrasos.

Todo el material sobrante y los recipientes vacíos deben ser eliminados de acuerdo con los reglamentos / legislación regional.

Epóxico

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Aplicar solamente con buenas condiciones ambientales. La temperatura de la superficie a ser recubierta deberá estar como mínimo 3°C (5°F) por encima del punto de rocío.

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 ó altas temperaturas pueden requerir de métodos de aplicación específicos para lograr el máximo espesor de película seca.

Cuando se aplica el Interseal 1509 con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar múltiples capas para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

Este producto no curará adecuadamente por debajo de 5°C (41°F), para obtener un rendimiento máximo, las temperaturas ambientales para el curado deben ser por arriba de 10°C (50°F).

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 condensación que ocurra durante ó después de la aplicación, podría producir un acabado mate y una película pobre en desempeño.

La exposición al rocío o lluvia antes del tiempo especificado de secado duro, puede causar un deterioro en la apariencia de la superficie que a la vez puede deteriorar el rendimiento general. Este fenómeno es particularmente prominente en tonos más oscuros.

Al igual que todas las resinas epóxicas, el Interseal 1509 calea y se decolora al exponerse a la intemperie; sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para su desempeño anticorrosivo. Cuando se necesita un acabado cosmético duradero con buen brillo y retención del color, recubrir con las capas finales recomendadas.

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.

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 ingles)

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Interseal 1509 normalmente se aplica directo al metal.

Se recomienda el siguiente acabado para Interseal 1509:

Interthane 990