

Imprimación Mordiente Libre de Cromatos

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Imprimación mordiente de polivinil butiral/fosfórico sin cromatos de zinc.

USOS PROPUESTOS Como pre-tratamiento en zonas no sumergidas diseñado para promover la adherencia y sellado de la superficie de metales no ferrosos. Interprime 539 es particularmente adecuado para imprimir superficies de acero galvanizado. Para uso en Nueva Construcción, Mantenimiento y Reparación, y Mantenimiento a Bordo.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO	Color	VTA538-Amarillo
	Acabado/Brillo	Mate (ISO 2813:1978)
	Parte B (catalizador)	No aplicable
	Sólidos en Volúmen	24% ±2% (ISO 3233:1998)
	Relación de mezcla	No aplicable
	Espesor de Película Típico	15 micras en seco (63 micras en húmedo)
	Rendimiento Teórico	16,00 m ² /litro a 15 micras EPS, aplicar los factores de pérdida apropiados
	Método de Aplicación	Pistola sin aire, Brocha, Pistola convencional, Rodillo
	Punto de inflamación	Un solo componente 28°C

Información de Secado	5°C	15°C	25°C	40°C
Secado al tacto [ISO 9117/3:2010]	30 mins.	20 mins.	15 mins.	10 mins.
Seco Duro [ISO 9117-1:2009]	60 mins.	45 mins.	30 mins.	20 mins.

Información de Repintado - Ver Limitaciones	Temperatura del Substrato							
	5°C		15°C		25°C		40°C	
Repintado por	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interprime 198	2 hrs	ext	60 mins.	ext	60 mins.	ext	60 mins.	ext

FECHA REGULACIÓN **VOC** 744 g/lit según suministrado (EPA Method 24)
701 g/kg de pintura líquida como se suministra. Directiva Europea sobre Emisión de Disolventes (Council Directive 1999/13/EC)

Los valores VOC son proporcionados a título de guía ilustrativa. Estos podrían estar sujetos a variaciones dependiendo de factores tales como las diferencias de color o las tolerancias normales de fabricación.

Imprimación Mordiente Libre de Cromatos

SISTEMAS Y COMPATIBILIDAD

Consulte a su representante de International Paint para el sistema más adecuado para las superficies a proteger.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Use de acuerdo con las Especificaciones Marinas Mundiales estándar.

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y libres de contaminación.

Lave con agua fresca a alta presión, o con agua dulce, según sea apropiado, y remueva toda la grasa, aceites, sales, contaminantes solubles y otras materias extrañas "limpiando con disolventes" (SSPC-SP1).

El método preferido para tratar la mayoría de las superficies no ferrosas o galvanizadas antes de la aplicación de sistemas de International Paint es un barrido con abrasivos o un lijado seguido del tratamiento descrito arriba. Cuando se emplea el barrido con abrasivos, se debe usar baja presión de aire con un abrasivo fino (0.2-0.5mm) adecuado para el sustrato, y con la boquilla a 1m (3 ft) de la superficie. Interprime 539 debe ser usado sólo cuando esto no es posible.

Metales No Ferrosos

Asegure que la superficie está limpia, seca y libre de productos de corrosión metálica.

Cuando el sustrato es aluminio o aleaciones ligeras, la superficie debe ser limpiada con solventes, y atacada químicamente, usando Interprime 539. Es importante seguir la aplicación de Interprime 539 con un sistema de pintura apropiado para el pintado de aluminio. (Consulte a International).

Acero Galvanizado

Desengrase a SSPC-SP1 y elimine los productos de la corrosión del zinc de color blanco, mediante limpieza manual o mecánica.

Imprimación Mordiente Libre de Cromatos

APLICACIÓN

Mezclado	El material es un recubrimiento de un solo componente y siempre debe ser completamente mezclado con un agitador mecánico antes de la aplicación.
Adelgazador	No recomendado. En casos excepcionales usar International GTA220. NO diluir más de lo permitido por la legislación local medioambiental.
Pistola sin aire	Recomendado Rango de boquilla 0,25-0,38 mm (10-15 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 112 kg/cm ² (1590 p.s.i.)
Pistola convencional	Recomendado.
Brocha	Recomendado.
Rodillo	Recomendado.
Limpiador	International GTA220
Paros de Trabajo y Limpieza	Limpie completamente todo el equipo con GTA220 de International. Todo el material sin usar debe ser almacenado en envases bien cerrados. Los envases parcialmente llenos pueden mostrar película superficial y/o incremento de viscosidad después del almacenaje. El material debe ser filtrado antes de usar. Limpie inmediatamente todo el equipo con GTA220 de International. El limpiar periódicamente el equipo de aspersión durante el día de trabajo es una buena práctica de pintura. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad aplicada, temperatura, humedad relativa y tiempo transcurrido, incluyendo demoras. Monitoree las condiciones del material. No exceda las limitaciones de vida útil. Todo el material excedente y envases vacíos deben desecharse de acuerdo con la legislación regional apropiada.
Soldadura	En caso de realizarse soldadura o corte con llama sobre metal protegido con este producto, se emitirán polvo y vapores que requerirán el uso de equipo de protección personal apropiado y una ventilación del local adecuada. En Norteamérica debe cumplir con la norma ANSI/ASC Z49.1 "Seguridad al Soldar y Cortar".

SEGURIDAD

Todo el trabajo que involucre la aplicación y uso de este producto debe ser realizado de acuerdo con todos los estándares y reglamentos nacionales de Salud, Seguridad y Ambientales.

Antes de usar, obtenga, consulte y siga la Hoja de Seguridad del Material (MSDS) de este producto, que contiene información de salud y seguridad. Lea y siga todos los avisos de precaución en la MSDS y la etiqueta. Si no entiende totalmente estas advertencias e instrucciones o si no puede seguirlas estrictamente, no use este producto. Debe proporcionarse durante la aplicación y secado una ventilación y medidas de protección apropiadas, para mantener las concentraciones de vapores solventes dentro de los límites de seguridad y proteger contra riesgos de intoxicación y de deficiencias de oxígeno. Tome precauciones para evitar contacto con piel y ojos (p.ej. guantes, goggles, máscaras, cremas de barrera, etc.). Las medidas finales de seguridad dependen de los métodos de aplicación y el ambiente de trabajo.

NÚMEROS DE EMERGENCIA:

EUA/Canadá - Número de Asistencia Médica 1-800-854-6813

Europa - Llame a (44) 191 4696111. Para recomendaciones de Doctores & Hospitales únicamente, llame a (44) 207 6359191

R.O.W. - Contacte a las Oficinas Regionales

Imprimación Mordiente Libre de Cromatos

LIMITACIONES

Se debe tener cuidado para asegurar que la superficie a tratar sea totalmente desengrasada; de otra forma no se logrará una buena adherencia de capas posteriores.

Cuando se aplique Interprime 539 con pistola sin aire, se puede agregar hasta 10% de adelgazador recomendado, en ciertas circunstancias, para ayudar a la penetración del recubrimiento.

Un espesor de película excesivo puede conducir a separación de la película cuando se recubre con sistemas de alto espesor.

Cuando se aplique Interprime 539 en espacios confinados, asegúrese de que existe la ventilación adecuada.

La sobreaplicación de sistemas de acabado que contengan fuertes mezclas de disolventes, puede causar el reblandecimiento de Interprime 539. Esto puede causar pérdida de adherencia durante el secado/curado del acabado, y debe ser evitado.

Interprime 539 no es adecuado para uso en obra viva o flotación.

Este producto no cura adecuadamente debajo de 5°C. Para un máximo rendimiento, la temperatura de curado debe estar arriba de 10°C.

Los repintados se dan solo como guía y están sujetos a variaciones regionales dependiendo de las condiciones climáticas locales. Consulte a su representante de International Paint para recomendaciones específicas.

Aplicar con buen tiempo. La temperatura superficial a ser pintada deberá estar 3°C por encima del punto de rocío.

Para lograr unas condiciones óptimas, mantener antes de la mezcla y durante ella 21-27°C, a menos que sea de otra forma especificado. El material sin mezclar (sin abrir) debería ser almacenado de forma segura de acuerdo con la información dada en la sección de ALMACENAJE de esta ficha técnica. Las fichas técnicas y de aplicación se entregan con el propósito de facilitar una guía general del procedimiento de aplicación. Los test de comportamiento se han realizado en un laboratorio con condiciones ambientales controladas y Pinturas International no se compromete a que estos datos, o los de otros test, se ajusten de manera semejante a los resultados obtenidos bajo condiciones ambientales. Ya que los factores ambientales, de aplicación y de diseño pueden variar significativamente, se debería extremar la atención en la selección, verificación de comportamiento y uso de la pintura.

En la sección de repintados 'ext' = periodos de repintado extensos. Por favor, diríjase a nuestra guía de Pinturas Marinas - Las Definiciones y abreviaturas se encuentran disponibles en nuestra página web.

TAMAÑO DE LA UNIDAD	Tamaño del Envase	Parte A	
		Vol	Envase
	5 lt	5 lt	5 lt
	1 Galón US	1 Galón US	1 Galón US
Para disponibilidad de otros tamaños, consulte a International Paint			
PESO DE EMBARQUE DE UNIDAD	Tamaño del Envase	Peso de la Unidad	
	5 lt		5.8 Kg
	1 Galón US		9.6 lb
ALMACENAJE	Validez	12 meses mínimo a 25°C. Sujeto a reinspecciones posteriores. Almacenar en condiciones secas, sombreadas y alejadas de fuentes de calor o ignición.	

DISPONIBILIDAD MUNDIAL Consulte a International Paint.

DECLARACIÓN

La información contenida en esta ficha técnica no tiene la intención de ser exhaustiva; cualquier persona que emplee el producto para cualquier propósito diferente al específicamente recomendado en esta ficha técnica sin tener una previa confirmación escrita por nuestra parte como producto idóneo para el uso intencionado, lo hará bajo su propio riesgo. Todos los consejos y pautas realizadas acerca del producto (tanto en esta ficha técnica como en otras partes) son correctos hasta el nivel de nuestros conocimientos, pero no tenemos control alguno sobre la calidad o las condiciones del sustrato o sobre los muchos factores que afectan al empleo y aplicación del producto. Por tanto, a menos que acordemos específicamente y por escrito hacerlo, no aceptaremos ninguna responsabilidad por el comportamiento del producto o por (sujeto a lo máximo permitido por ley) ninguna pérdida o daño ocasionado por el uso de este producto. Por tanto, rechazamos cualquier reclamación legal por garantía o representaciones, tanto expresas como implícitas, incluso sin limitación, así como cualquier garantía implícita de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular. Todos los productos suministrados y consejos técnicos facilitados, están sujetos a nuestras Condiciones de Venta. Se aconseja solicitar una copia de este documento y revisarla cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica, podría ser modificada más adelante de acuerdo con nuestra experiencia y con nuestra política de desarrollo continuo. Es la responsabilidad del usuario chequear con su representante local que esta ficha técnica está actualizada antes del empleo del producto.

Esta Ficha Técnica está disponible en nuestras páginas web www.international-marine.com o www.international-pc.com, y debería ser similar a este documento. De encontrarse cualquier discrepancia o variación entre esta ficha técnica y la versión contenida en la página web, entonces la versión de la web sería preferente.

Todas las marcas comerciales mencionadas en esta publicación son propiedad o con licencia del grupo de compañías AkzoNobel.
© AkzoNobel, 2015

www.international-marine.com