

Shop primer de Silicato de Zinc

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Shop primer de silicato etílico de zinc, de dos componentes.

USOS PROPUESTOS Como shop primer para la protección del acero durante la fabricación y ensamblado.
Adecuado para uso con protección catódica controlada.
Para uso en Nueva Construcción

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO	Color	NQA311-Gris (NQA313-Verde, NQA314-Marrón Solo disponible en China)
	Acabado/Brillo	No aplicable
	Parte B (catalizador)	NQA317
	Sólidos en Volúmen	28% ±2% (ISO 3233:1998)
	Relación de mezcla	1 volumen(es) Parte A a 1 volumen(es) Parte B
	Espesor de Película Típico	15 micras en seco (54 micras en húmedo)
	Rendimiento Teórico	18,67 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	Parte A 13°C; Parte B 6°C; Mezclado 6°C
	Período de Inducción	No aplicable

Información de Secado	5°C	10°C	25°C	35°C				
Seco Duro [ISO 9117-1:2009]	5 mins.	5 mins.	5 mins.	5 mins.				
Vida de Mezcla	8 hrs	7 hrs	6 hrs	5 hrs				
Información de Repintado - Ver Limitaciones	Temperatura del Substrato							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
Repintado por	Min	Max	Max	Min	Min	Max	Min	Max

Nota Consulte a International Paint; un mínimo de 24 horas para imprimaciones apropiadas.

FECHA REGULACIÓN	VOC	609 g/lit calculado 411 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.
-------------------------	------------	---

Shop primer de Silicato de Zinc

CERTIFICACIÓN

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

- Calidad de Soldadura - Aprobado como Shop Primer (LR)
- Calidad de Soldadura - Shop Primer para Protección Anticorrosiva de Planchas y Estructuras de Acero (DNV)
- Calidad Soldable - Shop Primer Soldable (ABS)

Consulte a su representante de International Paint para detalles.

Las aprobaciones emitidas por organismos externos pueden depender de la formulación y / o del lugar de fabricación

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).

NUEVA CONSTRUCCIÓN

Los shop primers deben aplicarse usando equipos de chorreado/pintado automáticos.

Chorree con abrasivos como mínimo a la norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007) usando granalla de acero, o una mezcla de granalla de acero de tamaño de partícula de 0.6-1.0mm, y esferas de acero de tamaño de partícula de 0.6-1.4mm, para dar un perfil predominantemente angular.

Aplique Interplate 317 antes de que el acero se oxide. Si ocurre oxidación, el área oxidada debe ser completamente rechorreada al estándar visual arriba indicado.

Asegure que el área está limpia y seca antes de la aplicación de Interplate 317.

Consulte a su representante de International Paint para recomendaciones específicas.

NOTA

Para uso en situaciones Marinas en Norteamérica, se pueden usar los siguientes estándares de preparación de superficie:

SSPC-SP10 en lugar de Sa2½ (ISO 8501-1:2007)

Shop primer de Silicato de Zinc

APLICACIÓN

Mezclado	Interplate 317 se entrega en 2 partes, una resina líquida (Parte B) y un componente en pasta (Parte A). La resina (Parte B) debe agregarse lentamente a la pasta (Parte A) mientras se agita con un agitador mecánico. NO AGREGUE LA PASTA AL LÍQUIDO . El material debería ser tamizado antes de la aplicación y constantemente agitado en el recipiente durante el pintado. Una vez que la unidad ha sido mezclada, debería ser empleada dentro de la vida de la mezcla. Se trata de un material de baja viscosidad y para asegurar que su homogeneidad es mantenida, se requerirá de su agitación durante la aplicación.
Adelgazador	No recomendado. Use International GTA136 solo en circunstancias excepcionales (max 5% por volumen). NO DILUYA más de lo permitido por la legislación medioambiental local.
Pistola sin aire	Recomendado Rango de Boquilla 0,43-0,53 mm (17-21 thou) La presión total en la boquilla de salida, no deberá ser inferior a 70 - 141 kg/cm ² (1000 - 2010 p.s.i.)
Pistola convencional	Use equipo adecuado. Puede requerir adelgazamiento.
Brocha	La aplicación con brocha se recomienda sólo para áreas pequeñas. Se pueden requerir múltiples capas para lograr el espesor especificado.
Rodillo	La aplicación con rodillo se recomienda sólo para áreas pequeñas. Se pueden requerir múltiples capas para lograr el espesor especificado.
Limpiador	International GTA803
Paros de Trabajo y Limpieza	No permita que el material permanezca en mangueras, pistola o equipo de aspersión. Limpie completamente todo el equipo con GTA803 de International. Una vez que las unidades de pintura han sido mezcladas, no deben sellarse otra vez, y se recomienda que después de paros prolongados el trabajo recomience con unidades recién mezcladas. Limpie todo el equipo inmediatamente después de usar con GTA803 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 las demoras. No exceda las limitaciones de vida útil de producto. Todos los materiales excedentes y contenedores vacíos deben ser desechados 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
China – Contacto (86) 532 83889090
R.O.W. - Contacte a las Oficinas Regionales

Shop primer de Silicato de Zinc

LIMITACIONES

Los tiempos de secado dependerán de la temperatura del sustrato y las condiciones de ventilación. Si la humedad relativa está bajo 50%, se retardará el curado. Interplate 317 no se recomienda para aplicación con pistola manual. Los shop primers no se recomiendan como imprimaciones de retoque después de la fabricación.

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.

TAMAÑO DE LA UNIDAD	Tamaño del Envase	Parte A		Parte B	
		Vol	Envase	Vol	Envase
	20 lt	10 lt	20 lt	10 lt	10 lt
<i>Para disponibilidad de otros tamaños, consulte a International Paint</i>					
PESO DE EMBARQUE DE UNIDAD	Tamaño del Envase	Peso de la Unidad			
	20 lt	29.65 Kg			
ALMACENAJE	Valided	Parte A - 12 meses a 25°C Parte B - 6 meses a 25°C Sujeto a inspección posterior. Almacenar en lugar seco, en condiciones de sombra y fuera de fuentes de calor e 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, 2018

www.international-marine.com