

## Bituminoso

<b>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO</b>	Recubrimiento bituminoso de un componente, de alto espesor.								
<b>USOS PROPUESTOS</b>	Para la protección económica de acero de difícil acceso, detrás de tuberías y en cofferdams. Para uso en Nueva Construcción, Mantenimiento y Reparación, y Mantenimiento a Bordo.								
<b>INFORMACIÓN DEL PRODUCTO</b>	<b>Color</b>	JBA016-Negro, JAA017-Aluminio							
	<b>Acabado/Brillo</b>	No aplicable							
	<b>Parte B (catalizador)</b>	No aplicable							
	<b>Sólidos en Volúmen</b>	53% ±2% (ISO 3233:1998)							
	<b>Relación de mezcla</b>	No aplicable							
	<b>Espesor de Película Típico</b>	100 micras en seco (189 micras en húmedo)							
	<b>Rendimiento Teórico</b>	5,30 m <sup>2</sup> /litro a 100 micras EPS, aplicar los factores de pérdida apropiados							
	<b>Método de Aplicación</b>	Pistola sin aire, Brocha, Rodillo							
	<b>Punto de inflamación</b>	Un solo componente 35°C							
	<b>Información de Secado</b>	-5°C	5°C	25°C	35°C				
	Secado al tacto [ISO 9117/3:2010]	36 hrs	24 hrs	8 hrs	8 hrs				
	Seco Duro [ISO 9117-1:2009]	5 días	3 días	2 días	2 días				
	<b>Información de Repintado - Ver Limitaciones</b>	<b>Temperatura del Substrato</b>							
		-5°C		5°C		25°C		35°C	
	<b>Repintado por</b>	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
	Intertuf 16	36 hrs	ext	24 hrs	ext	8 hrs	ext	8 hrs	ext

<b>FECHA REGULACIÓN</b>	<b>VOC</b>	416 g/lit calculado 418 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.
-------------------------	------------	---

## Bituminoso

### 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

Donde sea necesario, elimine proyecciones de soldadura y alise cordones de soldadura y cantos vivos.

Las áreas dañadas o con líneas de soldadura deben ser chorreadas con abrasivos a la norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o mecánicamente a la norma Pt3 (JSRA SPSS:1984).

Para imprimaciones con zinc, aplique un barrido de abrasivos a la norma AS2 de los Estándares de Barrido de Abrasivos de International Paint, o prepare manual-mecánicamente hasta la norma Pt3 (JSRA SPSS:1984).

#### GRAN REPARACIÓN

Chorrear con abrasivos al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ó SSPC-SP6. Si se oxida entre el chorreo y la aplicación de Intertuf 16, la superficie debe ser chorreada de nuevo al grado especificado.

Los defectos de acero que salgan se deberán amolar, rellenar o tratar de forma adecuada.

Para shop primers con zinc y shop primers no aprobados, aplique un barrido al estándar AS2 o AS3 de los Estándares de Barrido de Abrasivos de International Paint, o prepare mecánicamente a la norma Pt3 (JSRA SPSS:1984).

#### REPARACIÓN

Prepare las áreas descubiertas de acero con chorreado a la norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o mecánicamente a un mínimo de St2 (ISO 8501-1:2007).

Los pinturas sueltas o con desprendimientos deben ser eliminadas hasta llegar a una base firme, y Intertuf 16 debe ser aplicado solapándose al recubrimiento existente unos 2-3 cm (1 pulgada).

#### NOTA

Para áreas preparadas con abrasivos, la imprimación debe aplicarse antes de que ocurra oxidación. Si ésta ocurre, el área con óxido completa debe ser chorreada con abrasivos al estándar especificado.

Para proyectos de recubrimiento de tanques, consulte a International Paint para los procedimientos detallados para recubrimiento de tanques que deben ser seguidos.

Intertuf 16 puede ser aplicado sobre Intergard 269. La superficie de la imprimación debe estar seca y libre de contaminación, y Intertuf 16 debe ser aplicado dentro del intervalo de repintado especificado (consulte la hoja técnica de Intergard 269). Las áreas con desperfectos, dañadas, etc. deben ser chorreadas al estándar especificado (p.ej. Sa2½ (ISO 8501-1:2007)).

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)

SSPC-SP3 en lugar de St3 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP2 en lugar de St2 (ISO 8501-1:2007)

## Bituminoso

### APLICACIÓN

<b>Mezclado</b>	El material es un recubrimiento de un solo componente y siempre debe ser completamente mezclado con un agitador mecánico antes de la aplicación.
<b>Adelgazador</b>	No recomendado. Use International GTA004 solo en circunstancias excepcionales (max 5% por volumen). NO DILUYA más de lo permitido por la legislación medioambiental local.
<b>Pistola sin aire</b>	Recomendado Rango de boquilla 0,46-0,66 mm (18-26 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm <sup>2</sup> (2500 p.s.i.)
<b>Pistola convencional</b>	No se recomienda la aplicación por pistola convencional.
<b>Brocha</b>	La aplicación con brocha se recomienda sólo para capas en franjas o áreas pequeñas. Se pueden requerir múltiples capas para lograr el espesor especificado.
<b>Rodillo</b>	La aplicación con rodillo se recomienda sólo para áreas pequeñas. Se pueden requerir múltiples capas para lograr el espesor especificado.
<b>Limpiador</b>	International GTA004
<b>Paros de Trabajo y Limpieza</b>	Limpie completamente todo el equipo con GTA004 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.
<b>Soldadura</b>	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 seguir las 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**

## Bituminoso

### LIMITACIONES

Los tiempos de secado y periodos de repintado pueden alterarse debido a factores en el sitio, tales como configuración del tanque o tasas de ventilación, etc.

Se logra el rendimiento óptimo cuando Intertuf 16 se aplica sobre acero chorreado.

Intertuf 16 JAA017 debe ser aplicado solamente como segunda capa del sistema.

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.

<b>TAMAÑO DE LA UNIDAD</b>	Tamaño del Envase	Parte A	
		Vol	Envase
	20 lt	20 lt	20 lt
Para disponibilidad de otros tamaños, consulte a International Paint			
<b>PESO DE EMBARQUE DE UNIDAD</b>	Tamaño del Envase	Peso de la Unidad	
	20 lt	23.6 Kg	
<b>ALMACENAJE</b>	Valided	mínimo de 24 meses a 25°C. Sujeto a inspección después de 24 meses. Almacenar en condiciones secas, sombreadas y alejado 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](http://www.international-marine.com) o [www.international-pc.com](http://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](http://www.international-marine.com)