

## Epoxi Fenólico

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Pintura epoxi fenólica de dos componentes para tanques, de color claro, sin disolventes, sin breas.

### USOS PROPUESTOS

Un sistema de pintura de alta calidad, para uso en tanques de FUEL, de Compensación, de CHT, de lastre y en las cubiertas de buques donde maniobren aeronaves. La imprimación ante (THA626) contiene Pigmentos Ópticos Activos (OAP) para ayudar en la inspección y aplicación.  
Para uso en Nueva Construcción o Mantenimiento y Reparación.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

<b>Color</b>	THA626-Ante Imprimación , THA625-Gris Capa superior, THA623-Blanco Capa superior
<b>Acabado/Brillo</b>	Brillante
<b>Parte B (catalizador)</b>	THA627
<b>Sólidos en Volúmen</b>	95% ±2% (ISO 3233:1998)
<b>Relación de mezcla</b>	4 volumen(es) Parte A a 1 volumen(es) Parte B
<b>Espesor de Película Típico</b>	Imprimación - 150 micras/6 mils seco (158 micras/6,3 mils húmedo) Acabado - 250 micras/10 mils seco (263 micras/10,5 mils húmedo)
<b>Rendimiento Teórico</b>	Imprimación - 6,3 m <sup>2</sup> /lt a 150 micras en seco. Capa de Acabado - 3,8 (m <sup>2</sup> /lt) a 250 micras secas. Tenganse en cuenta el factor de pérdida adecuado
<b>Método de Aplicación</b>	Pistola Sin Aire, de multiple alimentación, Pistola sin aire, Brocha, Rodillo
<b>Punto de inflamación</b>	Parte A 83°C; Parte B 110°C; Mezclado 83°C
<b>Período de Inducción</b>	No requerido

Información de Secado	10°C	25°C	35°C
Secado al tacto [ISO 9117/3:2010]	18 hrs	5 hrs	3 hrs
Seco Duro [ISO 9117-1:2009]	40 hrs	16 hrs	6 hrs
Vida de Mezcla	50 mins.	30 mins.	15 mins.

**Nota** La vida de la mezcla a 10°C se da unicamente como información. La temperatura de la pintura mezclada antes de la aplicación será mínimo de 25°C. Véase la información sobre mezclado en la Pag.2.

Información de Repintado - Ver Limitaciones	Temperatura del Substrato					
	10°C		25°C		35°C	
Repintado por	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interline 624	40 hrs	21 días	18 hrs	21 días	8 hrs	21 días
Interline 624	40 hrs	7 días	18 hrs	7 días	8 hrs	7 días
Otro						

**Nota** La primera línea de repintados se refiere a situaciones donde la capa inferior **no ha** sido expuesta a los rayos U.V. durante el curado, y la segunda línea se refiere a situaciones donde la capa inferior **ha** sido expuesta a los rayos U.V. durante el curado.

### FECHA REGULACIÓN

**VOC** 98 g/lt según suministrado (EPA Method 24)

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.

**MIL SPEC** MIL-PRF-23236C, Tipo VII, Clase 5, 7, 13 & 19, Grado C

## Marine Coatings

## Epoxi Fenólico

### SISTEMAS Y COMPATIBILIDAD

Consulte a su representante de International Paint para el sistema más adecuado para las superficies a proteger.  
Cuando se use en tanques de carga, consulte los Procedimientos de Aplicación de Interline 624 en Tanques de Carga.  
Cuando se use en Tanques de Lastre, consulte los Procedimientos de Aplicación en Tanques de Lastre del Interline 624.

### 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/GRAN REPARACIÓN**  
Chorrear con abrasivos al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) . Si se oxida entre el chorreo y la aplicación de Interline 624, la superficie debe ser chorreada de nuevo al grado especificado.  
Los defectos de acero que aparezcan se deberán amolar, rellenar o tratar de forma adecuada.  
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 todos los shop primers, la superficie debe ser preparada con abrasivos a Sa2½ (ISO 8501-1:2007).  
Se recomienda un perfil de rugosidad angular, afilado de 50-100 micras.

### REPARACIÓN

Consulte a International Paint.

### 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-SP11 en lugar de Pt3 (JSRA SPSS:1984)**

### MEZCLA DEL PRODUCTO ANTES DE APLICACIÓN

#### Alimentación Sencilla

El material se surte en dos contenedores como unidad. Siempre mezcle una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez que la unidad ha sido mezclada debe usarse dentro de la vida útil especificada.

(1) La temperatura de las Partes A y B antes de mezclar debe ser de 20-25°C. Una temperatura mayor de los componentes reducirá la vida útil del producto. Si la temperatura de los dos componentes excede los 30°C, entonces se recomienda usar equipo de aspersion plural.

(2) Agitar la Base (Parte A) con un agitador mecánico.

(3) Agitar el Agente de Curado (Parte B) con un agitador mecánico.

(4) Combinar el contenido completo del Agente de Curado (Parte B) con la Base (Parte A) y mezclar totalmente usando un agitador mecánico.

(5) Use rápidamente y dentro de la vida útil especificada.

#### Alimentación Plural

(1) Base (Parte A) y catalizador (Parte B) no mezclar antes de la aplicación

(2) Base (Parte A) debe ser recirculado a través de la unidad de airless spray, calentándose con calentadores en línea, hasta que alcance de 30-40°C

(3) Catalizador (Parte B) debe estar como mínimo a 20°C

### SOLDADURA O CORTE CON LLAMA EN METAL RECUBIERTO CON Interline 624

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".

## Epoxi Fenólico

### APLICACIÓN

<b>Mezclado</b>	Para información de mezclado favor de ver la página 2.
<b>Adelgazador</b>	No adelgace.
<b>Pistola sin aire</b>	Asegure que la pistola de aspersión esté graduada más allá de la máxima presión de salida de fluido de la bomba que se usará. <b>Alimentación Sencilla</b> -Rango de boquilla 0,013"-0,019" (330-483 micras). Boquillas más pequeñas facilitarán el control del espesor de la imprimación. -La presión total en la boquilla de salida no deberá ser inferior a 5000 p.s.i. (352 kg/cm <sup>2</sup> ) - Relación de bombeo mínimo 1:70 Se recomienda que se utilice un calentador en línea, tan cerca como sea posible de la salida de fluido de la bomba. Esto permitira al operador usar calor para mejorar el flujo del material en mangueras largas. El calentador debiera ser ajustado para lograr una temperatura de pintura en la pistola de 28-32°C. No ajuste el calentador en línea demasiado elevado. Se recomienda mantener en un mínimo la longitud de la manguera y que no exceda de 46 m. (150 ft). Los mejores resultados se obtienen con 3/8" (9,5 mm) ID paint hose y 1/4" (6,4 mm) ID whip end. <b>Alimentación Plural</b> -La presión total de salida en la boquilla debe ser no menor de 3500 p.s.i. (246 kg/cm <sup>2</sup> ) _ Base (Parte A) debe ser recirculada a través de la unidad de pulverización, usando calentadores de los latiguillos a una temperatura de 30-40°C - El Agente de Curado a un mínimo de 20°C -Rango de boquilla 0,013"-0,019" (330-483 micras). Boquillas más pequeñas facilitarán el control del espesor de la imprimación. La línea de pintura mezclada debe mantenerse tan corta como sea posible Con equipo de pistola de doble alimentación es importante asegurarse de que se suministra el mismo caudal de pintura en ambas pistolas. Si se emplean bombas de alimentación, deben ajustarse bien para mantener el suministro correcto de la Parte A y Parte B y evitar las cavitaciones en las mangueras de alimentación. Un fallo en este ajuste resultaría en una incorrecta proporción de mezcla en la boquillas y provocaría defectos de curado, cuarteos y un efecto adverso en las propiedades mecánicas de la pintura. <b>Pistola convencional</b> No se recomienda la aplicación por pistola convencional. <b>Brocha</b> La aplicación a brocha se recomienda solo para superficies pequeñas. <b>Rodillo</b> La aplicación a rodillo se recomienda solo para superficies pequeñas. <b>Limpiador</b> International GTA822/GTA415 <b>Paros de Trabajo y Limpieza</b> No permita que el material permanezca en mangueras, pistola o equipo de aspersión. Limpie completamente todo el equipo con GTA822/GTA415 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 GTA822/GTA415 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. Para aplicación con componente plural, es importante enjuagar el mezclador estático en línea, la manguera de pintura mezclada y la pistola durante paros superiores a 10 minutos. <b>Soldadura</b> Para información de soldadura ver la página 2.

### 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**

## Epoxi Fenólico

### LIMITACIONES

Con temperaturas del ambiente debajo de 25°C las líneas de pintura deben estar aisladas. Este producto no curará adecuadamente por debajo de 10°C. Los tiempos de secado y repintado pueden cambiar debido a factores del lugar tales como configuración y niveles de ventilación del tanque. Consulte a su representante de International Paint para los intervalos de tiempo requeridos entre finalización de la aplicación y la carga de lastre. 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 20-25°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.

<b>TAMAÑO DE LA UNIDAD</b>	Tamaño del Envase	Parte A Vol	Parte B Vol
		Envase	Envase
	5 Galón US	4 Galón US 5 Galón US	1 Galón US 1 Galón US
Para disponibilidad de otros tamaños, consulte a International Paint			
<b>PESO DE EMBARQUE DE UNIDAD</b>	Tamaño del Envase	Peso de la Unidad	
	5 Galón US	60 lb	
<b>ALMACENAJE</b>	Valided	Parte A - mínimo 18 meses a temperaturas hasta 25°C. Si se almacena durante largos periodos a temperaturas superiores a 25°C podrían verse afectadas sus propiedades de aplicabilidad. Parte B - 8 meses mínimo a 25°C	

**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, 2016

[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)