

## Anticorrosivo Epóxico

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO** Un primario epóxico, tolerante a superficies, de dos componentes.

**USOS PROPUESTOS** Recubrimiento anticorrosivo de alto desempeño para uso en todo el barco. Adecuado para uso con protección catódica controlada. Para uso en Nueva Construcción, Mantenimiento y Reparación, y Mantenimiento a Bordo.

<b>INFORMACIÓN DEL PRODUCTO</b>	<b>Color</b>	KHA303-Rojo
	<b>Acabado/Brillo</b>	Mate
	<b>Parte B (Agente Curante)</b>	KHA062
	<b>Sólidos en Volúmen</b>	73% ±2% (ISO 3233:1998)
	<b>Relación de mezcla</b>	4.00 volúmen(es) Parte A contra 1 volúmen(es) Parte B
	<b>Espesor de Película Típico</b>	125 micras en seco (171 micras en humedo)
	<b>Rendimiento teórico</b>	5.84 m <sup>2</sup> /litro a 125 micras de espesor de película seca (dft), permita factores de pérdida apropiados
	<b>Método de aplicación</b>	Aspersión sin aire (Airless), Brocha, Rodillo
	<b>Flash Point</b>	Parte A 28°C; Parte B 34°C; Mezclado 29°C
	<b>Período de Inducción</b>	No se requiere

Información de Secado	5°C	10°C	25°C	35°C
Seco al tacto [ISO 9117/3:2010]	9 hrs	7 hrs	4 hrs	3 hrs
Secado duro [ISO 9117-1:2009]	47 hrs	29 hrs	9 hrs	5 hrs
Vida útil en recipiente	8 hrs	7 hrs	4 hrs	2 hrs

Información de Repintado - Ver Limitaciones	Temperatura del Substrato							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
Recubierto Por	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interbond 201	24 hrs	28 días	18 hrs	28 días	8 hrs	28 días	4 hrs	15 días
Interbond 501	24 hrs	21 días	18 hrs	21 días	6 hrs	21 días	4 hrs	21 días
Intergard 263	24 hrs	21 días	16 hrs	21 días	6 hrs	21 días	4 hrs	21 días
Intergard 282	24 hrs	14 días	16 hrs	14 días	6 hrs	14 días	4 hrs	14 días
Intergard 740	24 hrs	28 días	18 hrs	20 días	6 hrs	14 días	4 hrs	7 días
Intertuf 262	24 hrs	28 días	18 hrs	28 días	6 hrs	28 días	4 hrs	15 días

**Nota** Los datos de recubrimiento entre capas mencionados para Interbond 201 aplican para la versión **Templada** únicamente.

<b>DATOS REGULATORIOS</b>	<b>VOC</b>	279 g/lit como se suministra (Método 24 EPA) 229 g/kg de pintura líquida como es suministrada. Directiva de Emisión de Solventes de la UE (Directiva del Consejo 1999/13/EC) 243 g/lit Estándar Nacional Chino GB23985
		Los valores VOC son típicos y se proporcionan con propósitos de servir de guía. Estos pueden estar sujetos a variación dependiendo de los factores como las diferencias en color y tolerancias normales de fabricación.

## Anticorrosivo Epóxico

### CERTIFICACIÓN

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

- Contacto con Alimentos - Transporte de Granos (NOHH)
- Resistencia al Fuego - Dispersión Superficial de Flama (Exova Warringtonfire)
- Resistencia al Fuego - Humo y Toxicidad (Exova Warringtonfire)
- Resistencia al Fuego - Cumple con la Directiva de Equipo Marino

Consulte a su Representante de International Paint para detalles.

---

### 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 fresca, según sea apropiado, y remueva toda la grasa, aceites, sales, contaminantes solubles y otras materias extrañas "limpiando con solventes" (SSPC-SP1).

Intertuf 262 puede ser aplicado sobre Intergard 269, cuando se usa como primario de retención, para proteger la preparación. La superficie del primario debe estar seca y libre de contaminación, y Intertuf 262 debe ser aplicado dentro del intervalo de repintado especificado (consulte la hoja técnica de Intergard 269).

#### NUEVA CONSTRUCCIÓN

Donde sea necesario, remueva salpicaduras de soldadura y suavice líneas de soldadura y bordes agudos.

Las uniones de soldadura y áreas de primario de taller con daño o fallo deben ser limpiadas a chorro hasta un estándar Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Para primarios de taller PVB y no aprobados, la superficie debe limpiarse a chorro hasta un estándar de acuerdo con Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o mediante herramienta eléctrica hasta un estándar Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Los primarios de taller de silicato de zinc intactos, deben ser preparados mediante barrido de abrasivos al estándar AS2 de International Paint o mediante herramienta eléctrica hasta el estándar Pt3 (JSRA SPSS:1984).

Para primario epóxico de óxido de zinc para aplicación en taller, asegúrese de que el primario intacto está limpio y seco.

#### REACONDICIONAMIENTO MAYOR

##### Obra Viva/Línea de Flotación/Costados

Prepare con abrasivos a la norma Sa2 (ISO 8501-1:2007). Si ha ocurrido oxidación entre la preparación con abrasivos y la aplicación de Intertuf 262, la superficie debe ser preparada nuevamente al estándar visual especificado. Los defectos de superficie revelados por la limpieza deben ser lijados, rellenados o tratados de forma adecuada.

Intertuf 262 puede ser aplicado sobre superficies preparadas al estándar de Hidroblast HB2 de International Paint que no se haya oxidado más allá de HB2M. El hidroblasting solo se recomienda para casco bajo el agua, por encima del agua y áreas superiores.

Intertuf 262 puede aplicarse a las superficies tratadas con chorro abrasivo húmedo estándar SB2 International Paint con una oxidación estándar SB2M máxima. La limpieza abrasiva húmeda se recomienda solo para áreas por encima e abajo de la línea de flotación.

Intertuf 262 puede ser aplicado utilizando un método de preparación de superficie de lavado/abrasivo/lavado:

- Lavado con agua fresca de alta presión (mínimo 3000 psi)
- Chorro de abrasivos a Sa2 (ISO 8501-1:2007)
- Segundo lavado con agua fresca de alta presión (mínimo 3000 psi)
- El nivel de sales residuales debe estar debajo de 10µg/cm<sup>2</sup>
- Estándar Visual

#### REPARACIÓN

Consulte a International Paint.

Consulte a su Representante de International Paint para recomendaciones específicas.

#### NOTA

Para uso en situaciones marinas en Norte América, puede ser usado el siguiente estándar de preparación de superficie:

**SSPC-SP6 en lugar de Sa2 (ISO 8501-1:2007)**

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

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

## Anticorrosivo Epóxico

### APLICACIÓN

<b>Mezclado</b>	El material se suministra en dos envases como unidad. Siempre mezcle una unidad completa en las porciones suministradas. Una vez que la unidad ha sido mezclada, debe usarse dentro de la vida útil de trabajo especificada. (1) Agite la Base (Parte A) con agitador mecánico. (2) Combine todo el contenido del Agente de Curado (Parte B) con la Base (Parte A) y mezcle vigorosamente con agitador mecánico.
<b>Adelgazador</b>	GTA220 de International.. Adelgazamiento no es normalmente necesario. Consulte el representante local para obtener consejos durante el uso en condiciones extremas. No adelgace más que permitido por la legislación ambiental local.
<b>Aspersión sin aire (Airless)</b>	Recomendado Rango de boquilla 0.53-0.84 mm (21-33 milésimas) Presión total de salida del fluido en boquilla no menor a 176 kg/cm <sup>2</sup> (2500 p.s.i.)
<b>Aspersión Convencional</b>	No se recomienda la aplicación por aspersión.
<b>Brocha</b>	La aplicación con brocha se recomienda solo para áreas pequeñas. Se pueden requerir múltiples capas para lograr el espesor de película especificado.
<b>Rodillo</b>	La aplicación con rodillo se recomienda solo para áreas pequeñas. Se pueden requerir múltiples capas para lograr el espesor de película especificado.
<b>Limpiador</b>	International GTA220/GTA822
<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 GTA220/GTA822 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 su uso con GTA220/GTA822. Es una buena práctica de trabajo el lavar periódicamente el equipo de aspersión durante la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad aplicada, la temperatura y tiempo transcurrido, incluyendo cualquier retraso. No exceda los tiempos de vida útil. Disponer del material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo con la regulación / legislación regional apropiado.
<b>Soldadura</b>	En el caso de soldadura o corte con flama sobre metal recubierto con este producto, se emitirán polvo y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y ventilación de extracción local adecuada. En América del Norte, hágalo de acuerdo con las instrucciones en ANSI / ASC Z49.1 "Seguridad en soldadura y corte".

### SEGURIDAD

**Todo el trabajo relacionado con la aplicación y el uso de este producto debe realizarse de conformidad con todas los estándares y regulaciones nacionales relevantes de salud, seguridad y medio ambiente.**

Antes del uso, obtenga, consulte y siga la Hoja de datos de seguridad de este producto con respecto a la información de salud y seguridad. Lea y siga todos los avisos de precaución en la Hoja de datos de seguridad del material y las etiquetas del envase. Si no comprende completamente estas advertencias e instrucciones o si no puede cumplir estrictamente con ellas, no use este producto. Se debe proporcionar la ventilación adecuada y las medidas de protección durante la aplicación y el secado para mantener las concentraciones de vapor de solvente dentro de los límites seguros y para proteger contra los riesgos tóxicos o deficientes de oxígeno. Tome precauciones para evitar el contacto con la piel y los ojos (es decir, guantes, gafas, máscaras, cremas protectoras, etc.) Las medidas finales de seguridad reales dependen de los métodos de aplicación y el entorno 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

Contacto en China (86) 532 83889090

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

## Anticorrosivo Epóxico

### LIMITACIONES

Un sistema de Intertuf 262 seguido de Intergard 263 puede ser usado para la reparación en puntos o para actualización sobre los siguientes substratos:  
 Reparación en Puntos (Substratos Adecuados): Epóxicos, Epóxicos con Alquitrán de Hulla, Hule Clorado, Vinílico con Alquitrán, Vinílico Libre de Alquitrán.  
 Substratos no adecuados para reparación: Bituminosos.  
 Actualización (Substratos Adecuados): Epóxicos, Epóxicos con Alquitrán de Hulla, Hule Clorado.  
 Substratos no adecuados para actualización: Vinílicos con Alquitrán, Vinílicos libres de Alquitrán, Bituminosos.  
 Las áreas de traslape deben ser mínimas.  
 La información de repintado se proporciona solo como guía y esta sujeta a variación regional dependiendo de las condiciones del clima y medioambiente. Consulte a su representante local de International Paint para recomendaciones específicas.  
 Aplíquese en buenas condiciones climáticas. La temperatura de la superficie a recubrir deberá ser al menos 3°C mayor al punto de rocío. Para propiedades óptimas de aplicación eleve la temperatura del material a un mínimo de 21-27°C, a menos que se especifique lo contrario, antes del mezclado y aplicación. El material sin mezclar (en contenedores cerrados) debe mantenerse en almacenaje de acuerdo con la información proporcionada en la Sección de ALMACENAJE en esta Hoja Técnica. Los datos técnicos y de aplicación presentados en este documento tienen el propósito de establecer un lineamiento general para los procedimientos de aplicación. Los resultados de pruebas de desempeño se obtuvieron en ambiente controlado de laboratorio International Paint no declara que los resultados publicados de las pruebas, o cualquier otra prueba, representa de forma precisa los resultados encontrados en todos los ambientes en campo. Ya que los factores de aplicación, ambiente y diseño pueden variar significativamente, se debe tener mucho cuidado en la selección, verificación del desempeño y uso del recubrimiento.  
 En determinadas condiciones climáticas, principalmente a bajas temperaturas con alta humedad, la floración de amina puede ocurrir en superficie de revestimiento durante el secado. Para evitar este problema, se recomienda un período de inducción de 30 minutos entre la mezcla y la aplicación de la tinta con temperaturas abajo de 25 °C.

TAMAÑO DE UNIDAD	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
		Vol	Paquete	Vol	Paquete
	20 lt	16 lt	20 lt	4 lt	5 lt

*Para disponibilidad de otros tamaños de unidad consulte a International Paint*

PESO DE EMBARQUE DE UNIDAD	Tamaño de unidad	Peso de unidad
	20 lt	29.03 Kg

ALMACENAMIENTO	Vida en anaquel	12 meses a 25°C. Sujeto a una re-inspección posterior. Almacenar en ambientes secos y oscuros lejos de fuentes de calor e ignición.
----------------	-----------------	---

**DISPONIBILIDAD MUNDIAL** Other colours may be available in specific countries, consult International Paint.

**NOTA IMPORTANTE** *La información en esta hoja de datos no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que use el producto para cualquier propósito distinto que el específicamente recomendado en esta hoja de datos sin obtener primero la confirmación escrita de nosotros de la idoneidad del producto para el propósito pretendido, lo hará bajo su propio riesgo. Cualquier consejo dado o anuncio realizado acerca del producto (tanto en esta hoja de datos o de otra forma) es correcto a nuestro mejor conocimiento pero no tenemos control sobre la calidad o la condición del substrato o los diversos factores que afectan el uso y aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que acordemos específicamente hacerlo por escrito, no aceptamos en absoluto cualquier responsabilidad por la calidad del producto (sujeto al grado máximo permitido por la ley) o cualquier pérdida o daño que surja del uso del producto. Por lo anterior negamos cualquier garantía o representación, expresa o implícita, por efecto de la ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía implícita de comercialización o adecuación para un propósito particular. Todos los productos y consejos técnicos suministrados están sujetos a nuestras Condiciones de venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificación de tiempo en tiempo a la luz de la experiencia y de nuestra política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario verificar con su representante local que esta hoja técnica es actual antes de usar el producto.*

*Esta hoja de datos técnicos se encuentra disponible en nuestro sitio web en [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) o [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), y deberá ser la misma que este documento. Si hubiera alguna discrepancia entre este documento y la versión de la hoja de datos Técnicos que aparece en la página web, entonces la versión en el sitio web tiene prioridad.*

Todas las marcas registradas mencionadas en esta publicación pertenecen a o son licenciadas por el grupo de compañías AkzoNobel.

© AkzoNobel, 2019

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