

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Un primario epóxico de dos componentes, tolerante a superficies, de alto espesor y flexibilidad, bajo en VOC. Pigmentado con aluminio y óxido de hierro micáceo laminar, para una mayor resistencia a la corrosión.

Esta formulación representa la segunda generación de tecnología de tolerancia a superficies. El producto tiene características tanto de aplicación como de rendimiento optimizadas para el uso en una gama más amplia de temperaturas.

USOS

Un recubrimiento de mantenimiento y de un alto rendimiento, para ser usado en una amplia variedad de superficies, incluyendo acero con óxido "ligero" preparado mediante la limpieza de superficies manual ó manual mecánica.

Interplus 256 es especialmente útil en el mantenimiento de estructuras en alta mar y otros entornos agresivos, como refinerías de petróleo, estructuras costeras, fábricas depasta y papel y puentes, en los que no se puede realizar una preparación mediante chorro de abrasivos secos.

Ideal para ser aplicado sobre superficies preparadas con chorro de abrasivo húmedo ó por medio de hidroblasting, o como "primario de retoque" para superficies oxidadas en situaciones de mantenimiento.

Recomendado para protección de superficies con temperaturas constantes de hasta 150°C (302°F), y para mantenimiento anticorrosivo en áreas con aislamiento térmico de acero al carbón y de acero inoxidable.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERPLUS 256

Color	Aluminio
Apariencia	Cascarón de Huevo
Sólidos en volumen	80%
Espesor recomendado	75-150 micras(3-6 mils) en seco, equivalente a 94-188 micras(3.8-7.5 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	6.40 m ² /litro a un EPS de 125 micras y sólidos en volumen establecidos 257 ft ² /US galón a un EPS de 5 mils y sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Pistola de aspersión sin aire (airless), Pistola de aspersión Convencional, Brocha, Rodillo

Tiempo de secado

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de recubrimiento entre capas	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	12 horas	22 horas	22 horas	Ampliado ¹
15°C (59°F)	9 horas	16 horas	16 horas	Ampliado ¹
25°C (77°F)	5 horas	9 horas	9 horas	Ampliado ¹
40°C (104°F)	2 horas	6 horas	6 horas	Ampliado ¹

¹ Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Para el curado a temperaturas elevadas se encuentra disponible un agente de curado alternativo. Ver las Características del Producto para mayores detalles.

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación	Parte A 34°C (93°F); Parte B 69°C (156°F); Mezcla 39°C (102°F)	
Peso Específico	1.39 kg/l (11.6 lb/gal)	
VOC	2.21 lb/gal (265 g/l) 188 g/kg	USA - EPA Método 24 Directiva de Emisiones de Solventes de la UE (Directiva 1999/13/EC del Consejo).

Para mayores detalles, ver la sección características del producto



Ecotech es una iniciativa de International Protective Coatings, líder mundial en la tecnología de recubrimientos, para promover el uso de productos ecológicos en todo el mundo.

ESPECIFICACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El desempeño de este producto dependerá del grado de la preparación de la superficie. La superficie a ser recubierta deberá estar limpia y libre de contaminación. Anterior a la aplicación de pintura, todas las superficies deberán ser evaluadas y tratadas conforme a ISO 8504:2000.

El polvo acumulado y las sales solubles deberán ser eliminadas. Un cepillado con cerdas secas por lo general será adecuado para polvo acumulado. Las sales solubles deberán ser eliminadas mediante un lavado con agua fresca.

Limpeza con chorro abrasivo

El producto puede ser aplicado a una superficie con grado de corrosión C o D limpiada mediante chorro abrasivo a un grado mínimo definido como ráfaga por Sa 1 o SSPC SP-7.

Preparación mediante herramienta manual o mecánica

Limpiar manualmente o con herramientas de poder a un grado mínimo según St 2 (ISO 8501-1:2007)

Se hace la observación de que todas las costras de óxido deberán eliminarse y que las áreas que no se puedan preparar de manera adecuada piqueteándolas o mediante pistolas de agujas deberán ser limpiadas a chorro directamente conforme a una norma mínima de Sa2 (ISO 8501-1:1998) o SSPC-SP6. Esto aplicaría por lo general al óxido de grado C o D en esta norma.

En superficies de acero con temperatura, se requiere de una limpieza de superficies manual mínimo de SSPCSP3 ó St3 (ISO 8501:1988). Se consigue un rendimiento óptimo del recubrimiento mediante la preparación de la superficie manual a grado SSPC-SP11 ó limpieza con chorro de abrasivo a grado SSPC-SP6 ó Sa2. (ISO 8501-1:2007).

Limpeza a chorro de agua a ultra alta presión/ Limpieza a chorro abrasivo húmedo

Puede aplicarse a superficies preparadas a Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 que se han oxidado de manera instantánea a un Grado que no sea inferior a HB21/2M (referirse a las Normas de Limpieza a Chorro con Agua, de International). También es posible aplicar a superficies húmedas en algunas circunstancias. Se puede obtener mayor información en International Protective Coatings.

Recubrimientos envejecidos

Interplus 256 es apto para recubrir una gama limitada de recubrimientos envejecidos intactos, con muy buena adherencia. Los recubrimientos sueltos o en vías de descascaramiento deberán eliminarse hasta llegar a un borde firme. Los epóxicos y poliuretanos brillantes pueden requerir abrasión..

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Mezcla	El material se suministra en dos recipientes como una unidad. Mezclar siempre una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez mezclada la unidad, deberá utilizarse dentro del tiempo de vida útil especificado.			
	(1)	Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico.		
	(2)	Combinar todo el contenido del Agente curante (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.		
Relación de mezcla	3.0 parte(s) : 1.0 parte(s) por volumen			
Vida útil (mezcla)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 horas	90 minutos	60 minutos	30 minutos
	Para el curado a temperaturas elevadas se encuentra disponible un agente de curado alternativo. Ver las Características del Producto para mayores detalles.			
Pistola de aspersión sin aire (airless)	Adecuado	Tamaño de boquilla 0.45-0.58 mm (18-23 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla de aspersión no inferior a 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pistola Convencional	Adecuado	Pistola Tobera de aire Boquilla de fluido	DeVilbiss MBC o JGA 704 ó 765 E	
Brocha	Recomendado	Típicamente, se pueden obtener 75-125 micras (3.0-5.0 mils)		
Rodillo	Recomendado	Típicamente, se pueden obtener 75-100 micras (3.0-4.0 mils)		
Disolvente	International GTA220	No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.		
Limpiador	International GTA822 o International GTA415			
Paros de trabajo	No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de aplicación. Lavar completamente todo el equipo con International GTA415. Una vez que se hayan mezclado las unidades de pintura, no volver a sellarlas. Se recomienda que tras paradas prolongadas, el trabajo se reanude con unidades recién mezcladas.			
Limpeza	Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA415. Se recomienda lavar periódicamente el equipo de aplicación durante la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad de producto aplicado, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo los retrasos.			
	Disponer del material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo al reglamento/Legislación regional apropiado.			

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

El Interplus 256 es el producto recomendado para aplicarlo sobre acero preparado con limpieza manual con determinado ataque de óxido y es particularmente adecuado como primario de reparación. En este caso se recomienda aplicar el producto por método de rodillo, con el objeto de asegurar una buena "humectación" y adherencia al sustrato preparado con limpieza manual. Para otras áreas mayores que han sido preparadas con limpieza manual ó chorro de abrasivo ligero podrían recomendarse otros productos. Consultar con el representante de International Protective Coatings.

Con el fin de asegurar un buen resultado anticorrosivo del producto, es importante obtener un espesor de película seca mínimo en el sistema de 200 micras (8.0 mils) mediante la aplicación de varias capas, sobre el acero preparado con limpieza manual.

Al aplicar Interplus 256 con brocha, puede ser necesario aplicar capas múltiples para lograr el espesor total especificado del sistema de película seca.

Para garantizar una buena aplicación del Interplus 256 sobre otros materiales envejecidos, la superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminación, sobre todo si el perfil de anclaje es áspero debido a la presencia de óxido de hierro micáceo.

La aplicación y curado del recubrimiento Interplus 256 a menos de 10°C (50°F), podría aumentar significativamente el tiempo de curado. Se recomienda no aplicar el producto bajo estas circunstancias.

Interplus 256 se puede aplicar a sustratos con temperaturas de superficie en el momento de la aplicación hasta de 100°C (212°F). En estas circunstancias, una aplicación rápida de capas múltiples es necesaria para lograr el espesor correcto de la película y un equipo adecuado de protección personal es esencial durante la aplicación debido a la rápida liberación de volátiles provenientes de la película aplicada. Favor de referirse a los Procedimientos de Trabajo Recomendados de Interplus 256.

Interplus 256 es apto para la protección del acero que opere a temperaturas secas continuas de hasta 150°C (302°F) con corrientes intermitentes de hasta 200°C (392°F).

Interplus 256 no es adecuado para inmersión continua en agua.

Curado a temperaturas elevadas

Un agente de curado alternativo está disponible también para aplicaciones a temperaturas mayores a 25°C (77°F).

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Intervalo de aplicación entre capas	
			Mínimo	Máximo
25°C (77°F)	6 horas	11 horas	11 horas	Ampliado*
40°C (104°F)	3 horas	7 horas	7 horas	Ampliado*

Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings
La vida de trabajo de la olla a 25°C (77°F) es de 1½ hora, y a 40°C (104°F) 1 hora.

Nota: Los valores de VOCs mencionados se basan en el máximo posible para el producto tomando en cuenta las variaciones ocasionadas por diferencias de color y tolerancias normales de manufactura.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

El Interplus 256 se aplica generalmente al acero desnudo, pero es completamente compatible para cubrir la mayoría de los recubrimientos envejecidos, además de las reparaciones por retoque de los siguientes primarios:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Los intermedios/acabados recomendados son:

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954
Interplus 770	

Debe observarse que el Interplus 256 no es adecuado para recubrir con películas delgadas de acabados alquídicos, hule clorado, vinílicos o acrílicos.

Para otros primarios/capas finales adecuados, favor de consultar a International Protective Coatings.

**INFORMACIÓN
COMPLEMENTARIA**

Puede encontrar más información con respecto a estándares de la industria, términos y abreviaciones usadas en esta hoja técnica en los siguientes documentos disponibles en www.international-pc.com.

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y Práctico

Se encuentran disponibles copias individuales de éstas secciones, previa solicitud.

**PRECAUCIONES DE
SEGURIDAD**

Está previsto que este producto lo utilicen solamente operarios profesionales en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en ésta hoja, la Hoja de datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y el (los) contenedor (es), y no debe ser utilizado sin consultar la Hoja Técnica sobre Seguridad de Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de éste producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Salud, Seguridad y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxígeno sobre un metal recubierto con éste producto, se desprenderán polvos y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de extracción local adecuada.

Si hay duda sobre el uso idóneo de éste producto, favor de consultar a International Protective Coatings para mayor información.

**PRESENTACIÓN
DEL PRODUCTO**

Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
	Vol	Empaque	Vol	Empaque
5 litros	3.75 litros	5 litros	1.25 litros	3.5 litros
4 Gal (US)	3 Gal (US)	5 Gal (US)	1 Gal (US)	1 Gal (US)

Ponerse en contacto con International Protective Coatings para la disponibilidad de otros tamaños de envase.

PESO DEL PRODUCTO

Tamaño de unidad	Parte A	Parte B
5 litros	6.2 kg	1.73 kg
4 Gal (US)	41.4 lb	9.2 lb

U.N. Carga No. UN 1263 (Parte A) : UN 1760 (Parte B)

ALMACENAMIENTO

Tiempo de vida	12 meses (base) y 24 meses (agente de endurecimiento) como mínimo a 25°C (77°F).. Sujeto a reinspección posterior en el almacén. Almacenar en condiciones secas, a la sombra y alejado de fuentes de calor e ignición.
----------------	---

Nota importante

La información en esta hoja técnica no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que utilice el producto para un propósito distinto del recomendado específicamente en esta hoja técnica, sin obtener previa confirmación por escrito de nuestra parte con respecto a lo adecuado del producto para tal propósito, lo hace bajo su propio riesgo. Todo consejo o afirmación proporcionada sobre nuestro producto (ya sea en esta hoja técnica o en otro medio) es correcta de acuerdo con nuestro mejor conocimiento sobre el mismo, pero entiéndase que no tenemos control sobre la calidad o la condición del sustrato o los diversos factores que afectan el uso y aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que lo acordemos específicamente por escrito, no aceptaremos ninguna responsabilidad por el desempeño del producto o por cualquier pérdida o daño (sujeto al grado máximo permitido por la ley) que surja a partir del uso del producto. Por este medio renunciamos a cualquier garantía o representación, expresa o implícita, por medio de la ley o por otro medio, incluyendo, pero sin limitarse a, cualquier garantía o adecuación para un propósito particular. Todos los productos suministrados y la asesoría técnica otorgada están sujetos a nuestras Condiciones de Venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta hoja técnica es susceptible de modificación periódica a la luz de la experiencia y de nuestra política de desarrollo continuo. Es responsabilidad del usuario verificar con su representante local de International Paint que esta hoja técnica está vigente antes de utilizar el producto.

Fecha de publicación: 07/07/2009

Copyright © AkzoNobel, 07/07/2009.

 **International** Copyright © AkzoNobel, 07/07/2009.

www.international-pc.com