

Imprimación/Acabado Epóxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	TEMPLADO Imprimación/Acabado epoxi de dos componentes y de resistencia al tráfico, ofreciendo protección en una sola capa. Se dispone de una versión de Interbond 201 de bajas temperaturas de hasta -5°C(23°F).																																																																																							
USOS PROPUESTOS	Como imprimación/acabado para cubiertas, polines de cubierta y bodegas de carga. Para uso en Mantenimiento y Reparación o Mantenimiento A Bordo.																																																																																							
INFORMACIÓN DEL PRODUCTO	<table><tr><td>Color</td><td colspan="7">KDL549-Verde Señales, KDL274-Rojo, KDK724-Gris Borrasca, KDF684-Gris Marejada</td></tr><tr><td>Acabado/Brillo</td><td colspan="7">Semi-brillante</td></tr><tr><td>Parte B (catalizador)</td><td colspan="7">KDA100 (templado)</td></tr><tr><td>Sólidos en Volúmen</td><td colspan="7">74%±2% (ISO 3233:1998)</td></tr><tr><td>Relación de mezcla</td><td colspan="7">4.00 volumen(es) Parte A a 1 volumen(es) Parte B</td></tr><tr><td>Espesor de Película Típico</td><td colspan="7">150 micras en seco (203 micras en húmedo)</td></tr><tr><td>Rendimiento Teórico</td><td colspan="7">4,93 m²/litro a 150 micras EPS, aplicar los factores de pérdida apropiados</td></tr><tr><td>Método de Aplicación</td><td colspan="7">Pistola sin aire, Brocha, Rodillo</td></tr><tr><td>Punto de inflamación</td><td colspan="7">Parte A 28°C;Parte B 34°C;Mezclado 29°C (Debido al empleo de disolventes locales, el producto fabricado y suministrado en Norte América tiene puntos de inflamación de la Parte A 43°C , de la Parte B 39°C y Mezclado de 39°C respectivamente. Esta composición, no afecta el comportamiento del producto).</td></tr><tr><td>Período de Inducción</td><td colspan="7">30 minutos a temperaturras por debajo de 25°C para KDA100</td></tr></table>								Color	KDL549-Verde Señales, KDL274-Rojo, KDK724-Gris Borrasca, KDF684-Gris Marejada							Acabado/Brillo	Semi-brillante							Parte B (catalizador)	KDA100 (templado)							Sólidos en Volúmen	74%±2% (ISO 3233:1998)							Relación de mezcla	4.00 volumen(es) Parte A a 1 volumen(es) Parte B							Espesor de Película Típico	150 micras en seco (203 micras en húmedo)							Rendimiento Teórico	4,93 m²/litro a 150 micras EPS, aplicar los factores de pérdida apropiados							Método de Aplicación	Pistola sin aire, Brocha, Rodillo							Punto de inflamación	Parte A 28°C;Parte B 34°C;Mezclado 29°C (Debido al empleo de disolventes locales, el producto fabricado y suministrado en Norte América tiene puntos de inflamación de la Parte A 43°C , de la Parte B 39°C y Mezclado de 39°C respectivamente. Esta composición, no afecta el comportamiento del producto).							Período de Inducción	30 minutos a temperaturras por debajo de 25°C para KDA100						
Color	KDL549-Verde Señales, KDL274-Rojo, KDK724-Gris Borrasca, KDF684-Gris Marejada																																																																																							
Acabado/Brillo	Semi-brillante																																																																																							
Parte B (catalizador)	KDA100 (templado)																																																																																							
Sólidos en Volúmen	74%±2% (ISO 3233:1998)																																																																																							
Relación de mezcla	4.00 volumen(es) Parte A a 1 volumen(es) Parte B																																																																																							
Espesor de Película Típico	150 micras en seco (203 micras en húmedo)																																																																																							
Rendimiento Teórico	4,93 m²/litro a 150 micras EPS, aplicar los factores de pérdida apropiados																																																																																							
Método de Aplicación	Pistola sin aire, Brocha, Rodillo																																																																																							
Punto de inflamación	Parte A 28°C;Parte B 34°C;Mezclado 29°C (Debido al empleo de disolventes locales, el producto fabricado y suministrado en Norte América tiene puntos de inflamación de la Parte A 43°C , de la Parte B 39°C y Mezclado de 39°C respectivamente. Esta composición, no afecta el comportamiento del producto).																																																																																							
Período de Inducción	30 minutos a temperaturras por debajo de 25°C para KDA100																																																																																							
Información de Secado	5°C		10°C		25°C		35°C																																																																																	
Secado al tacto [ISO 9117/3:2010]	9 hrs		7 hrs		4 hrs		3 hrs																																																																																	
Seco Duro [ISO 9117-1:2009]	47 hrs		29 hrs		9 hrs		5 hrs																																																																																	
Vida de Mezcla	8 hrs		7 hrs		4 hrs		2 hrs																																																																																	
Información de Repintado - Ver Limitaciones	5°C		10°C		25°C		35°C																																																																																	
Repintado por	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max																																																																																
Interbond 201	24 hrs	28 días	18 hrs	28 días	6 hrs	28 días	4 hrs	15 días																																																																																
Bodegas de Lastre	24 hrs	3 meses	18 hrs	2.5 meses	6 hrs	2 meses	4 hrs	28 días																																																																																
Interbond 201	24 hrs	21 días	18 hrs	21 días	6 hrs	21 días	4 hrs	21 días																																																																																
Interbond 501	24 hrs	28 días	18 hrs	20 días	6 hrs	14 días	4 hrs	7 días																																																																																
Intergard 740	24 hrs	3 días	18 hrs	3 días	6 hrs	3 días	4 hrs	3 días																																																																																
Intersheen 579	-	-	-	-	9 hrs	24 hrs	5 hrs	24 hrs																																																																																
Interthane 990	-	-	-	-	9 hrs	24 hrs	5 hrs	24 hrs																																																																																
Interthane 990E	-	-	-	-	9 hrs	24 hrs	5 hrs	24 hrs																																																																																
Nota	Los datos mencionados de vida útil, tiempos de secado e intervalos de repintado son para productos templados. Para productos de baja temperatura, vea hoja técnica separada.																																																																																							
FECHA REGULACIÓN	VOC	279 g/lit según suministrado (EPA Method 24) 229 g/kg de pintura líquida como se suministra. Directiva Europea sobre Emisión de Disolventes (Council Directive 1999/13/EC) 274 g/lit Estándar Nacional Chino GB23985 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.																																																																																						

Imprimación/Acabado Epóxi

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 Llama (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.

Cuando se use en Bodegas de Carga, consulte los Procedimientos de Aplicación en Bodegas de Carga del Interbond 201.

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).

GRAN REPARACIÓN

Chorrear con abrasivos a la norma Sa2 (ISO 8501-1:2007). Si ha ocurrido oxidación entre el chorreado con abrasivos y la aplicación de Interbond 201, la superficie debe ser chorreada nuevamente al estándar visual especificado. Los defectos de superficie que aparezcan por el chorreado deben ser eliminados, rellenados o tratados de forma adecuada.

Interbond 201 puede ser aplicado sobre superficies preparadas al estándar de Hidroblast HB2 de International Paint que no se haya oxidado más allá de HB2M. Solo se recomienda Hidroblasting en bodegas de carga, Obras Muertas y zonas no sumergidas.

ó - Interbond 201 podría ser aplicado en superficies preparadas según International Paint Slurry Blasting Standard SB2 donde la oxidación ligera (flash rust) no es inferior al SB2M. Slurry blasting está únicamente recomendado en Obras muertas y áreas no sumergidas.

REPARACIÓN/OBM - Acero expuesto y corrosión:

Prepare manual o mecánicamente como mínimo a la norma St2 (ISO 8501-1:2007). Nota, toda la calamina debe ser eliminada y las áreas que no puedan prepararse adecuadamente con rasqueta o pistola de agujas debe ser preparada con abrasivos al estándar Sa2 (ISO 8501-1:2007). Normalmente esto aplica a acero grados C o D de este estándar.

O - Chorree con abrasivos a la norma Sa2 (ISO 8501-1:2007). Si se ha producido oxidación entre la limpieza y la aplicación de Interbond 201 la superficie debe ser rechorreada una vez más al estándar especificado. Los defectos de superficie revelados por el chorreado deben ser lijados, rellenados o tratados de forma adecuada.

O - Interbond 201 puede ser aplicado sobre superficies preparadas al estándar de Hidroblast HB2 de International Paint que no se haya oxidado más allá de HB2M.

ó - Interbond 201 podría ser aplicado en superficies preparadas según International Paint Slurry Blasting Standard SB2 donde la oxidación ligera (flash rust) no es inferior al SB2M.

Interbond 201 es adecuado para solapar con la mayoría de los sistemas de pinturas envejecidas. Los recubrimientos sueltos o con desprendimientos deben eliminarse hasta un sustrato firme, y Interbond 201 debe ser aplicado para solaparse con los sistemas existentes unos 2-3 cm. Los epóxicos y poliuretanos brillantes pueden requerir abrasión.

Recubrimientos Intactos:

Este producto puede ser aplicado como capa completa sobre la mayoría de los tipos genéricos de pintura que han envejecido por lo menos tres meses. Se recomienda, que se realice una pequeña prueba, antes de aplicar una capa completa sobre ciertos tipos genéricos. Consulte a International Paint para tipos genéricos aceptables y la extensión de la preparación de superficie requerida. El control preciso de espesores es esencial, particularmente cuando se repintan esquemas existentes.

Bodegas Húmedas

Prepare con abrasivos a la norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

o - Interbond 201 puede ser aplicado sobre superficies preparadas al estándar de Hidroblast HB2½ de International Paint que no se haya oxidado más allá de HB2½L.

Notas de Repintado en Reparación/OBM

Interthane 990 puede ser aplicado sobre Interbond 201 templado que haya caído de más de 3 meses de antigüedad, asumiendo que la superficie se lave con agua dulce para eliminar suciedad y contaminación de acuerdo con la limpieza con solventes SSPC-SP1. Interthane 990 no debe ser usado sobre Interbond 201 para bajas temperaturas. Para buen aspecto cosmético, Interbond 201 para baja temperatura, debe ser recubierto con Intergard 740 o Intersheen 579.

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

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

Imprimación/Acabado Epóxi

APLICACIÓN

Mezclado	El material se suministra en 2 envases como una sola unidad. Siempre mezcle una unidad completa en las proporciones suministradas. (1) Agite la Base (Parte A) con un agitador mecánico. (2) Combine el contenido completo del Agente de Curado (Parte B) con la Base (Parte A) y mezcle perfectamente con un agitador mecánico.
Diluyente	GTA220 de International. No es normalmente requerido el diluido. Consulte a su representante local si necesita consejos en aplicaciones sometidas a condiciones extremas. No diluya más de lo permitido por la legislación medioambiental local.
Pistola sin aire	Recomendado Rango de Boquilla 0,53-0,84 mm (21-33 thou) La presión total en la boquilla de salida, no deberá ser inferior a 176 - 246 kg/cm ² (2500 - 3500 p.s.i.)
Pistola convencional	No se recomienda la aplicación por pistola convencional.
Brocha	La aplicación con brocha se recomienda sólo para áreas pequeñas. Se pueden requerir múltiples capas para lograr el espesor especificado.
Rodillo	Recomendado
Limpiador	International GTA220/GTA822. La elección del limpiador puede estar sujeta a la legislación local. Por favor, consulte a su representante local para obtener asesoramiento específico.
Paros de Trabajo y Limpieza	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 usar con GTA220/GTA822 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

Imprimación/Acabado Epóxi

LIMITACIONES

Cuando aplique a pistola sobre áreas grandes, se recomienda la aplicación de una capa con brocha sobre superficies rugosas o con oquedades, para asegurar una penetración completa. Se recomienda aplicar recortes sobre estructuras complejas.

Interbond 201 para bajas temperaturas no es adecuado para uso en Tanques de Lastre.

Se logra el rendimiento óptimo cuando Interbond 201 se aplica sobre acero chorreado.

Al igual que todos los recubrimientos epóxicos, Interbond 201 exhibirá caleo de la película al exponerse a luz UV.

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	16 lt	20 lt	4 lt	5 lt
5 Galón US	4 Galón US	5 Galón US	1 Galón US	1 Galón US

Para disponibilidad de otros tamaños, consulte a International Paint

PESO DE EMBARQUE DE UNIDAD

Tamaño del Envase	Peso de la Unidad
20 lt	28.93 Kg
5 Galón US	59 lb

ALMACENAJE

Valided	Parte A - 18 meses mínimo a 25°C Parte B - 12 meses mínimo 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, 2024

www.international-marine.com