

Interior Primer 860

Imprimaciones

Imprimación Epoxi de altas prestaciones para Acero, Aluminio, GRP e Interiores de Madera

DESCRIPCIÓN DE LOS PRODUCTOS

Interior Primer 860 es una imprimación de epoxi de alto espesor, multiuso, bajo en VOC, está especialmente formulado para utilizar en interiores de cualquier tipo de construcción. Reduce los requerimientos sobre preparación de superficie, los tiempos para poder pisar y el olor también se reduce, esto acelera el proceso de pintado y reduce el tiempo de secado que puede dificultar otros trabajos. Interior Primer 860 tiene excelentes propiedades como anticorrosivo y tiene Certificación Retardante de Llama.

INFORMACIÓN SOBRE PRODUCTOS

Color	YIC862-Blanco, YIC866-Gris
Acabado	Semibrillo
Densidad	1.45
Sólidos en volumen	70%
Proporción mezcla	4:1 por volumen (tal como se suministra)
Convertidor/endurecedor	YIC861
Tiempo habitual de almacenamiento	2 años
VOC	340 g/l
COV Compuestos Orgánicos Volátiles (Disolvente EU)	234 g/kg Directiva EU Emisión de Disolventes (Council Directive 1999/13/EC)
Tamaño del envase	Unidad de 20 l Unidad de 5 l

INFORMACIÓN SOBRE SECADO/REPINTADO

	Intervalo de repintado			
	10°C (50°F)	15°C (59°F)	23°C (73°F)	35°C (95°F)
Duro y seco [ISO]	7 horas	5 horas	2.5 horas	1 horas
Duro y seco [ISO]	90 min.	75 min.	60 min.	30 min.
Suficientemente duro como para andar sobre ello	24 horas	16 horas	7 horas	3 horas
Tiempo útil de aplicación	3 horas	2 horas	60 min.	45 min.

Recubierto por	Recubrimiento							
	Temperatura del sustrato							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		23°C (73°F)		35°C (95°F)	
	Mn.	Máx.	Mn.	Máx.	Mn.	Máx.	Mn.	Máx.
Interior Finish 750	7 horas	12 meses	5 horas	12 meses	2.5 horas	12 meses	1 horas	12 meses
Interior Primer 860	7 horas	12 meses	5 horas	12 meses	2.5 horas	12 meses	1 horas	12 meses
Perfection	7 horas	12 meses	5 horas	12 meses	2.5 horas	12 meses	1 horas	12 meses
Interior Finish 600 WB	7 horas	1 meses	5 horas	1 meses	2.5 horas	1 meses	1 horas	1 meses

Nota: Los tiempos de intervalos del repintado, están indicados cuando el producto se utiliza en ambientes secos. Para zonas húmedas tales como las sentinas, el tiempo de repintado máximo para el Interior Finish 750 y Perfection se reduce a un mes. Si el intervalo de repintado máximo se ha pasado, restregar bien utilizando 3M® Scotch-Brite™ pad (7447)

APLICACIÓN Y USO

Preparación

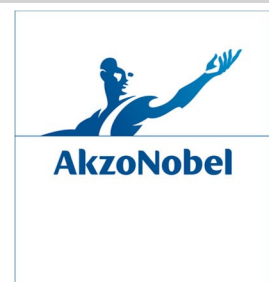
ACERO Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Chorrear a estándar Sa 2½ - casi a metal blanco. Si no es factible un chorreado, preparar la superficie con disco 24/36 P con desbravadora hasta conseguir un metal con una preparación homogénea y con una rugosidad de entre 50 a 75 micras. En las zonas difíciles utilice una lijadora angular.

ACERO con shop primer Imprimación de taller Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Asegúrese que la superficie está limpia: libre de polvo, óxido, aceite, grasa o suciedad. Nota: Se debería aplicar una capa de Imprimación de taller o Shop primer en las zonas donde se requiera una preparación de superficie especial.

Para más información contactar con el técnico de su zona o en www.yachtpaint.com.

International® y todos los nombres de productos mencionados en esta publicación son marcas registradas y autorizadas de Akzo Nobel. ©Akzo Nobel 2009.

Ref:3688 Fecha de publicación:21/06/2011



ALUMINIO	Para zonas secas: Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Para zonas con agua (sentinas): desengrasar la superficie con disolvente 600 Wipedown solvent o Disolvente 910 y restregar bien utilizando 3M® Scotch-Brite™ pad (7447).
ACERO INOXIDABLE	Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Chorreo ligero para producir un perfil de 50 micras.
MADERA SIN TRATAR	Lijar con grado P120. Elimine el aceite de las maderas al aceite, como la teca, con disolventes nº 9. Cambie los trapos con frecuencia.
LAMINADO	Sólo utilizar sobre laminados en buenas condiciones. Nota: Aplicar siempre sobre laminados impregnados con resina, nunca sobre fibras expuestas. Desengrasar la superficie con disolvente 600 Wipedown solvent o Disolvente 910 y restregar bien utilizando 3M® Scotch-Brite™ pad (7447).
CAPA GELIFICADA	Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Lije con papel de lija de grano 80. Asegurese de haber eliminado el polvo residual antes de continuar.
SUPERFICIES TRATADAS CON PINTURA EN POLVO	Desengrasar la superficie con disolvente 600 Wipedown solvent o Disolvente 910 y restregar bien utilizando 3M® Scotch-Brite™ pad (7447).
Método	Elimine los residuos de chorro/pulverización/lijado con un chorro de aire limpio. Pase después una brocha limpia o, si desea obtener mejores resultados, un aspirador. En la ficha técnica encontrará el número de capas necesarias.
Consejos	<p>Mezcla Debe emplearse un agitador eléctrico para mezclar tanto los componentes individuales como la mezcla de pintura. Añada un endurecedor a la base y mézclelo bien.</p> <p>Disolvente Recomendado: Disolvente 910. (También pueden utilizarse con los disolventes Disolvente Nº 7 y Disolvente 920).</p> <p>Limpiador International limpiador para equipos GTA822. Disolvente Nº 7 Disolvente 910, Disolvente 920.</p> <p>Airless Puede diluirse de 0 a 5% para facilitar su aplicación. Tamaño de boquilla: 1540-1750. Tamaño de boquilla recomendado :1740. Presión: 200 bar.</p> <p>Pistola convencional Calderin - Diluir 10-15%. Pistola de copa Disolver 20-25%. Tamaño de la boquilla: 1,8 mm. Presión: <1 bar (Mezcla en recipiente)/3-4 bar (Atomizado). Se pueden necesitar 2 capas para alcanzar el DFT recomendado.</p> <p>Brocha Diluir entre 0-5% utilizando Disolvente 920.</p> <p>Rodillo Diluir entre 0-5% utilizando Disolvente 920.</p> <p>Otros Para obtener el máximo rendimiento, la temperatura de secado debe ser superior a 10°C. El espesor nunca será superior al recomendado; de lo contrario, el disolvente puede quedar atrapado en el revestimiento.</p>
Algunos puntos importantes	No utilizar por debajo de 5°C. No aplicar sobre revestimientos convencionales (monocomponentes). No aplique cuando exista la posibilidad de que se forme condensación sobre el sustrato. La temperatura ambiente debe estar entre 5°C y 35°C. La temperatura del producto debe estar entre 10°C y 35°C. La temperatura del sustrato debe estar entre 5°C y 35°C. Máximo espesor de película antes del descuelgue :300 micras húmedas (WFT) - sin diluir.
Compatibilidad/substratos	Interior Primer 860 se puede emplear sobre cualquier sustrato o imprimación epóxica convenientemente preparada. No se debe emplear sobre productos monocomponentes. Interior Primer 860 también puede aplicarse a los sustratos que hayan sido tratados con recubrimientos de pintura en polvo, previa consulta con un representante Técnico de Pinturas Internacional.
Número de capas	1 (Compruebe las especificaciones por separado)
Rendimiento	(Teórico) - 5.6 m ² /l (1 capa sin diluir)
DFT recomendado	125 micras seco
WFT recomendado	175 micras húmedo (variara en función del disolvente añadido)
Métodos de aplicación	Airless, Brocha, Pistola convencional, Rodillo, Airless asistido con aire (Airmix)

INFORMACIÓN SOBRE TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y SEGURIDAD

Almacenamiento	<p>INFORMACIÓN GENERAL: Debe evitarse la exposición al aire y a temperaturas extremas. Para aprovechar todo el tiempo de almacenamiento de Interior Primer 860, compruebe que entre uso y uso el contenedor está bien cerrado y que la temperatura oscila entre 5°C y 35°C. Mantener el producto en lugar fresco y seco, fuera de la exposición a la luz solar directa.</p> <p>TRANSPORTE: Interior Primer 860 debe guardarse en contenedores con cierres de seguridad durante su transporte y almacenamiento, y mantenerse en su envase original cerrado tal como se suministra durante hasta su utilización.</p>
Seguridad	<p>GENERAL: Si desea más información sobre Seguridad y Salud, lea la parte de la etiqueta dedicada al tema, que también puede solicitar a nuestra línea de ayuda técnica.</p> <p>VERTIDOS: No tire latas ni vierta pintura en cursos fluviales; utilice las instalaciones destinadas a este propósito. Antes de eliminarlas, es mejor dejar que las pinturas se endurezcan.</p> <p>No se eliminarán restos de Interior Primer 860 a través de los conductos ordinarios de eliminación de residuos urbanos ni se arrojarán a vertederos sin el oportuno permiso. El vertido de restos debe acordarse con las autoridades</p>

Interior Primer 860

Imprimaciones

Imprimación Epoxi de altas prestaciones para Acero, Aluminio, GRP e Interiores de Madera


 **International.**
yachtpaint.com

NOTAS IMPORTANTES

competentes.

La información que se facilita en este prospecto no pretende ser exhaustiva. Toda persona que utilice el producto sin consultar previamente por escrito la idoneidad del mismo para los objetivos perseguidos, lo hace a su propio riesgo; no aceptamos responsabilidad alguna relativa al rendimiento del producto ni a pérdidas o daños (excepto muerte o daños y perjuicios personales resultantes de negligencia) que puedan surgir por dicho uso. La información contenida en esta ficha está sujeta a modificaciones esporádicas a la luz de la experiencia y de nuestra política de desarrollar constantemente el producto.

Para más información contactar con el técnico de su zona o en www.yachtpaint.com.

 International®, y todos los nombres de productos mencionados en esta publicación son marcas registradas y autorizadas de Akzo Nobel. ©Akzo Nobel 2009.

Ref:3688 Fecha de publicación:21/06/2011