

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO** Epoxi Fenólico de dos componentes químicamente resistente para el recubrimiento de tanques.

**APLICACIONES** Interline 994 está diseñado para almacenar una gama de productos químicos agresivos y disolventes.

Un sistema de recubrimiento de tanques resistente químicamente que aporta mejoras en el rendimiento de:

- Excelente resistencia química
- Resistencia a alta temperatura de inmersión
- Recubrimiento que cumple con FDA para superficies interiores de recubrimientos de tanques de almacenamiento que contengan alimentos en grano y aceites vegetales, que incluyen aceites de palma a temperaturas de hasta 90°C (194°F)
- Fácil de aplicar, sistema de tres capas de bajo espesor
- Puede aplicarse a través de un equipo normal de pistola airless

Las aplicaciones incluyen el revestimiento de tanques en las industrias de Petróleo y Gas, Químicas, industrias Mineras y de Aguas sobre instalaciones tales como tanques de almacenamiento, depósitos de presión, interior y exterior de tuberías y para resistencia del azufre fundido en la industria de los ferrocarriles.

Para su uso tanto durante una nueva construcción como en mantenimiento y reparación.

**INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERLINE 994**

|                             |  |
|-----------------------------|--|
| <b>Color</b>                | Amarillento, Gris  |
| <b>Aspecto</b>              | Semibrillo   |
| <b>Sólidos en volumen</b>   | 70% ± 2%   |
| <b>Espesor recomendado</b>  | 100-200 micras (4-8 mils) en seco, equivalente a 143-286 micras (5,7-11,4 mils) en húmedo  |
| <b>Rendimiento teórico</b>  | 4 m <sup>2</sup> /litro a (175 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos<br>160 sq.ft./galones US a 7 mils con los sólidos en volumen establecidos) |
| <b>Rendimiento práctico</b> | Considérense los factores de pérdidas apropiados   |
| <b>Método de Aplicación</b> | Pistola "airless", Brocha, Rodillo   |

**Tiempo de secado**

| Temperatura  | Seco al tacto | Seco duro | Intervalo de repintado con acabados recomendados |         |
|--------------|---------------|-----------|--|---------|
|              |               |           | Mínimo   | Máximo  |
| 10°C (50°F)  | 6 horas       | 24 horas  | 60 horas   | 10 días |
| 15°C (59°F)  | 5.5 horas     | 16 horas  | 50 horas   | 14 días |
| 25°C (77°F)  | 3 horas       | 6 horas   | 36 horas   | 14 días |
| 40°C (104°F) | 2 horas       | 3 horas   | 16 horas   | 14 días |

Los datos de repintado se refieren a la aplicación de la segunda capa general sobre la primera capa general. Ver Página 3 para más detalle.

**DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES**

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| <b>Punto de inflamación (Típico)</b> | Parte A 24°C (75°F); Parte B 27°C (81°F); Mezcla 25°C (77°F)  |
| <b>Peso Específico</b>               | 1,67 kg/l (13,9 lb/gal)   |
| <b>VOC</b>                           | 2.42 lb/gal (290 g/lit) EPA Método 24<br>187 g/kg<br>Directiva de la UE sobre emisiones de solventes<br>(Directiva del Consejo 1999/13/EC). |

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

**PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE**

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y exentas de contaminación. Antes de la aplicación de la pintura, deben evaluarse todas las superficies y tratarse de acuerdo con la norma ISO 8504:2000. Cuando sea necesario, deberán eliminarse las proyecciones de soldadura y esmerilarse las juntas de soldadura y los bordes afilados. El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con el procedimiento de limpieza mediante disolvente SSPC-SP1.

**Limpieza mediante chorro abrasivo**

Este producto solamente debe ser aplicado sobre superficies preparadas mediante limpieza por chorro abrasivo al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SPC-SP10. Se recomienda un perfil angular de rugosidad de 50-75 micras (2-3 mils).

El método preferido para mantener el estándar de chorro es por deshumidificación.

Interline 994 debe aplicarse antes de que se oxide el acero. Si se oxida el acero toda el área oxidada debería chorrearse de nuevo hasta alcanzar el estándar especificado.

Los defectos en la superficie revelados en el proceso de la limpieza por chorro deberían repararse, rellenarse o tratarse de la manera apropiada.

Las áreas de roturas, daños, costuras de soldadura, etc., deberían prepararse a los estándares especificados (por ejemplo, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC SP10, o limpiarse por herramienta mecánica a Pt3 (JSRA SPSS:1984) o SSPC SP11).

**APLICACIÓN**

|                               |  |   |                        |                        |
|-------------------------------|--|---|------------------------|------------------------|
| <b>Mezcla</b>                 | 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 de endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.   |   |                        |                        |
|                               | Se recomienda que después de la mezcla se deje un período de inducción de 20 minutos, antes de comenzar con la aplicación.   |   |                        |                        |
| <b>Relación de mezcla</b>     | 7.38 parte(s) : 1 parte(s) en volumen  |   |                        |                        |
| <b>Vida útil de la mezcla</b> | 10°C (50°F)<br>6 horas   | 15°C (59°F)<br>5 horas  | 25°C (77°F)<br>3 horas | 40°C (104°F)<br>1 hora |
| <b>Pistola "airless"</b>      | Recomendado  | Rango de boquilla 0,38-0,58 mm (15-23 milésimas)<br>Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.) |                        |                        |
| <b>Brocha</b>                 | Recomendado- Áreas Pequeñas solamente  | Pueden ser necesarias múltiples capas para adquirir el espesor de película recomendado.   |                        |                        |
| <b>Rodillo</b>                | Recomendado- Áreas Pequeñas solamente  | Pueden ser necesarias múltiples capas para adquirir el espesor de película recomendado.   |                        |                        |
| <b>Disolvente</b>             | NO DILUIR  |   |                        |                        |
| <b>Limpiador</b>              | International GTA822 o International GTA415  |   |                        |                        |
| <b>Paradas</b>                | No permitir que el material permanezca en los latiguillos, pistola o equipo de pulverización. Lave concienzudamente el equipo con International GTA 822 o International GTA 415. Una vez que se ha hecho la mezcla de la pintura esta no debe guardarse y se aconseja que después de paradas prolongadas, los trabajos se comiencen con unidades recién mezcladas.           |   |                        |                        |
| <b>Limpieza</b>               | Limpie todo el equipo inmediatamente después de su uso con International GTA 822 o International GTA 415. Es una buena práctica limpiar periódicamente el equipo durante el curso de la jornada laboral. La frecuencia dependería de la cantidad pulverizada, temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo demoras. No exceda las limitaciones de la vida de la mezcla.. |   |                        |                        |
|                               | Todos los materiales sobrantes y contenedores vacíos deberían ser dispuestos según la legislación regional apropiada.  |   |                        |                        |

**CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO**

Antes de utilizarlo, consulte los procedimientos detallados de trabajo con Interline 994.

Debería consultar a International Protective Coatings si Interline 994 es apropiado para el producto químico a almacenar. Para el almacenamiento de ciertos productos químicos se requiere un calentamiento de post curad. Interline 994 aporta resistencia a la inmersión en alta temperatura, por ejemplo, agua presurizada de procesos hasta 185°C (365°F). Sin embargo, para servicio de inmersión a temperaturas por encima de 100°C (212°F), International Paint debería ser consultada para confirmar la especificación. Este producto amarillea seriamente cuando se expone a la luz solar, y no se debe utilizar en los exteriores de depósitos cuando la estabilidad del color es importante.

Solo para el servicio de vagones de azufre fundido, Interline 994 puede aplicarse en una o dos capas hasta conseguir un espesor en seco total del sistema 200 ± 50 micras (8 ± 2 mils). Después de la aplicación, se requiere forzar el curado a 82°C (180°F) durante 24 horas. Para consejos más detallados consulte la Guía de Aplicación de Interline 994.

Aplicar con buen tiempo. La temperatura de la superficie debe estar siempre como mínimo a 3° C (5° F) por encima del punto de rocío. Si se aplica el Interline 994 en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

Aplicar con buen tiempo. La temperatura mínima de 10°C debe mantenerse durante la aplicación y por un período mínimo de 48 horas después de la aplicación de la capa final del sistema. Interline 994 debería llevarse hasta los 15°C (59°F) antes de mezclarlo y aplicarlo. En los meses de invierno, las pinturas deberían almacenarse por encima de 15°C (59°F) durante al menos 48 horas para que adquieran la temperatura de pintura mínima requerida.

Interline 994 no curará adecuadamente por debajo de 10°C (50°F). En ningún momento durante la aplicación y hasta las primeras 48 horas después de la aplicación de la capa final debe caer la temperatura del acero por debajo de 10°C (50°F). Además, la humedad relativa no debe exceder del 50% para temperaturas en el rango de entre 10-20°C (50-68°F), o exceder del 80% para temperaturas mayores de 20°C (68°F).

Los tiempos de secado e intervalos de repintado pueden cambiar debido a varios factores en obra tales como configuración del tanque, intensidad de la ventilación etc.

Más información sobre intervalos de repintado;

|                                     | 10°C (50°F) | 15°C (59°F) | 25°C (77°F) | 40°C (104°F) |
|-------------------------------------|-------------|-------------|-------------|--------------|
| 3ª capa sobre 2ª capa               | 42 horas    | 32 horas    | 20 horas    | 14 horas     |
| Capa general sobre capa de refuerzo | 24 horas    | 24 horas    | 8 horas     | 4 horas      |

Las capas de refuerzo son una parte esencial de una buena práctica de trabajo y por tanto deberían formar parte de cualquier especificación de pintura para tanques. Con este producto las capas de refuerzo no se pueden repintar húmedo sobre húmedo; para información sobre intervalos de secado consulte la Guía de Aplicación de Interline 994.

La formación máxima de película en una sola capa se obtiene mejor por pulverización sin aire (airless). Cuando la aplicación se realiza por otros métodos distintos, es improbable que se obtenga la formación de película requerida. La aplicación por pistola convencional podría requerir varias pasadas de pulverización entrecruzadas para obtener una formación de película óptima. El uso de otros métodos, por ej. brocha o rodillo, podría requerir la aplicación de más de una capa y se sugiere solamente para áreas pequeñas o para el recorte inicial.

Una vez que la última capa haya endurecido, se debe medir el espesor de la película seca del sistema de revestimiento, utilizando para ello un indicador magnético adecuado y no destructivo, para comprobar el espesor medio del sistema aplicado. El sistema de revestimiento no debe tener ningún fallo ni micro agujero. La película, una vez curada, debe quedar básicamente libre de chorretones, descolgamientos, gotas, imperfecciones y demás defectos. Todas las deficiencias y los defectos deben corregirse. Las áreas reparadas volverán a someterse a revisión y se dejarán curar tal como indiquen las especificaciones antes de poner en servicio el revestimiento ya terminado. Consulte con International Protective Coatings cuáles son los procedimientos de reparación más adecuados para Interline 994.

Vuelta al Servicio Se recomiendan los siguientes tiempos mínimos de curado para Interline 994

|                       | 10°C (50°F) | 15°C (59°F) | 25°C (77°F) | 40°C (104°F) |
|-----------------------|-------------|-------------|-------------|--------------|
| Temporalmente (Agua)* | 4 días      | 4 días      | 4 días      | 4 días       |
| Carga                 | 14 días     | 11 días     | 7 días      | 5 días       |

\*Temporalmente en Inmersión se refiere a resaltar cualquier "discontinuidad" en el recubrimiento y no debe exceder de 7 días. En el vaciado, deben secarse los tanques.

Nota: los valores COV (VOC) son típicos y se aportan solo como guía de referencia. Pueden estar sujetos a variación dependiendo de factores como el color y las tolerancias normales de la fabricación.

Los aditivos reactivos de bajo peso molecular, que formarán parte de la película durante condiciones de curado en ambiente normal, también afectarán a los valores de VOC determinados usando EPA Método 24.

**COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA**

Interline 994 normalmente se aplica sobre sustratos de acero correctamente preparados. Interline 994 solo debería ser repintado por si mismo.

**INFORMACIÓN  
COMPLEMENTARIA**

Si desea más información sobre estándares industriales, términos o abreviaturas empleados en esta ficha técnica, visite [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com).

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

Previa solicitud, se puede disponer de copias individuales de estas secciones.

**PRECAUCIONES DE  
SEGURIDAD**

Este producto sólo puede ser utilizado por aplicadores profesionales en situaciones industriales. Todo el trabajo que conlleva la aplicación y el uso de este producto debería ser realizado en cumplimiento de todas las normas, regulaciones y legislaciones nacionales pertinentes en materia de salud, seguridad y medio ambiente.

Durante la aplicación y el posterior secado (véanse en las hojas de datos técnicos de los productos los tiempos de secado habituales), se debe proporcionar una ventilación correcta a fin de mantener las concentraciones de disolventes dentro de unos límites seguros y evitar incendios y explosiones. En espacios reducidos se requiere una extracción forzada. También durante la aplicación y el secado, se debe proporcionar un equipo de protección personal de ventilación y/o respiración (capuchas de aducción o máscaras con filtro). Tome precauciones para evitar el contacto con la piel y los ojos (monos de trabajo, guantes, gafas, máscaras, crema protectora, etc.).

Antes de utilizar el producto, lea los consejos que se dan en las hojas de seguridad y en el apartado de salud y seguridad de los procedimientos de aplicación de capas de este producto.

En caso de que se realicen trabajos de soldadura u oxicorte sobre metales recubiertos con este producto, se producirán polvo y gases, por lo que es obligatorio utilizar un equipo de protección personal apropiado y adecuar la ventilación.

Las medidas de seguridad concretas que se deben tomar dependen del método de aplicación y del entorno de trabajo. Si no entiende completamente estas advertencias e instrucciones o si no puede cumplirlas estrictamente, no utilice el producto y consulte a International Protective Coatings.

| TAMAÑO DEL ENVASE | Unit Size | Parte A      |           | Parte B     |            |
|-------------------|-----------|--------------|-----------|-------------|------------|
|                   |           | Vol          | Pack      | Vol         | Pack       |
|                   | 20 litros | 17.56 litros | 20 litros | 2.38 litros | 2.5 litros |
|                   | 5 US gal  | 3.52 US gal  | 5 US gal  | 0.48 US gal | 0.5 US gal |

Ponerse en contacto con Akzo Nobel Industrial Paints, S.L para la disponibilidad de otros tamaños de envase.

| PESO DEL PRODUCTO | Unit Size | Parte A  | Parte B |
|-------------------|-----------|----------|---------|
|                   |           |          |         |
|                   | 20 litros | 31.17 kg | 2.29 kg |
|                   | 5 US gal  | 54.6 lb  | 4.5 lb  |


| ALMACENAMIENTO | Tiempo de vida | Parte A - 12 meses como mínimo a 25°C (77°F).   |
|----------------|----------------|---|
|                |                | Parte B - 18 meses como mínimo a 25°C (77°F).<br>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 contenida en esta ficha técnica no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que use el producto para cualquier propósito distinto que el específicamente recomendado en esta ficha técnica sin obtener primero confirmación escrita de nosotros de la idoneidad del producto para el uso pretendido será bajo su propio riesgo. Todos los consejos dados o que se deriven de lo indicado sobre el producto (incluidos en esta ficha técnica o no) están basados con la mejor intención de nuestro conocimiento pero nosotros no tenemos control sobre la calidad del sustrato o sobre todos los factores que afectan al uso y aplicación del producto. Por tanto, a menos que nosotros lo acordemos por escrito específicamente, no aceptamos cualquier responsabilidad en absoluto por la calidad del producto o para (sujeto a los límites permitidos por la ley) cualquier pérdida o daño producida por el uso del producto. Nosotros por la presente negamos cualquier garantía o representaciones, expresas o implícitas, por el uso de la ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía derivada de la comercialización o uso de un propósito particular. Todos los productos suministrados y consejos técnicos dados están sujetos a nuestras condiciones de venta. Usted debería solicitar una copia de este documento y revisarla cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica esta sujeta a modificación de vez en cuando en función de nuestra experiencia y política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario comprobar con el representante local de International Paint que esta ficha técnica esta actualizada antes de utilizar el producto.

Esta ficha técnica esta disponible en nuestra web en [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) o [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), y debería ser la misma que este documento. Si hubiera alguna discrepancia entre este documento y la versión de la ficha técnica que aparece en la web, entonces tiene preferencia la versión de la web.

Copyright © AkzoNobel, 04/12/2012.

 International y todos los nombres de productos que se mencionan en esta publicación son marcas registradas de Akzo Nobel, o para cuyo uso tiene licencia Akzo Nobel.

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