

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO** Capa barrera bicomponente de epoxi modificado, altos sólidos y de baja emisión de VOC diseñada para ofrecer protección a largo plazo en aplicaciones de capa única. Continuará curando sumergida en agua y tiene una excelente resistencia contra el desprendimiento catódico.

**APLICACIONES** Fundamentalmente diseñado para el mantenimiento de zonas de salpicaduras en plataformas marinas, donde su curado continuado en zonas sumergidas lo hacen ideal para mareas y oleajes. Se puede aplicar sobre superficies reoxidadas y ligeramente húmedas. Interzone 954 también es muy utilizado en otros entornos corrosivos como plantas de celulosa y papel, plantas químicas, embarcaderos y compuertas.

Como parte de un sistema de cubierta no deslizante en conjunción con el aglomerado apropiado.

**INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERZONE 954**

|                             |  |
|-----------------------------|--|
| <b>Color</b>                | Gama disponible mediante el sistema Chromascan   |
| <b>Aspecto</b>              | Brillo   |
| <b>Sólidos en volumen</b>   | 85% ± 3% (dependiendo del color)   |
| <b>Espesor recomendado</b>  | 250-500 micras (10-20 mils) en seco, equivalente a 294-588 micras (11,8-23,5 mils) en húmedo   |
| <b>Rendimiento teórico</b>  | 1,70 m <sup>2</sup> /litro a (500 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos<br>68 sq.ft./galones US a 20 mils con los sólidos en volumen establecidos |
| <b>Rendimiento práctico</b> | Considérense los factores de pérdidas apropiados   |
| <b>Método de Aplicación</b> | Pistola "airless", Pistola de aire, Brocha, Rodillo  |
| <b>Tiempo de secado</b>     |  |

| Temperatura  | Seco al tacto | Seco duro | Intervalo de repintado con acabados recomendados |                      |
|--------------|---------------|-----------|--|----------------------|
|              |               |           | Mínimo   | Máximo               |
| 10°C (50°F)  | 14 horas      | 24 horas  | 24 horas   | 14 días <sup>1</sup> |
| 15°C (59°F)  | 10 horas      | 18 horas  | 18 horas   | 10 días <sup>1</sup> |
| 25°C (77°F)  | 4 horas       | 8 horas   | 8 horas  | 7 días <sup>1</sup>  |
| 40°C (104°F) | 90 minutos    | 3 horas   | 3 horas  | 5 días <sup>1</sup>  |

<sup>1</sup> El intervalo de recubrimiento máximo será mas corto cuando se recubre con acabados de polisiloxano. Se ruega consultar a International Protective Coatings para mayor detalle.

**DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES**

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| <b>Punto de inflamación (Típico)</b> | Parte A 30°C (86°F); Parte B 44°C (111°F); Mezcla 33°C (91°F)   |
| <b>Peso Específico</b>               | 1,62 kg/l (13,5 lb/gal)   |
| <b>VOC</b>                           | 1.87 lb/gal (225 g/lit) EPA Método 24<br>151 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**

El rendimiento de este producto dependerá del grado de preparación de la superficie. La superficie por recubrir debe estar limpia y libre de contaminación. Antes de aplicar la pintura, todas las superficies deberían ser evaluadas y tratadas según la norma ISO 8504:2000.

Se deben eliminar la suciedad acumulada y las sales solubles. En general, un cepillado en seco es apto para eliminar la suciedad acumulada. Las sales solubles deberían eliminarse mediante lavado con agua dulce.

El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con el procedimiento de limpieza mediante disolvente SSPC-SP1.

**Limpieza mediante chorro abrasivo**

Limpieza por chorreado de abrasivos según Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Si se ha producido oxidación entre el chorreado y la aplicación de Interzone 954, la superficie debería ser chorreada de nuevo hasta alcanzar el estándar visual especificado.

Los defectos de la superficie revelados por el proceso de limpieza por chorreado deberían ser nivelados, rellenados o tratados adecuadamente.

Se recomienda un perfil superficial de 50-75 micras (2-3 mils).

**Preparación mediante herramienta manual o mecánica**

Limpieza con herramienta manual o mecánica hasta un grado mínimo St 3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP3 solo para uso atmosférico.

Nota, toda la calamina debe ser eliminada y áreas que no puedan prepararse correctamente con el uso de un martillo neumático o una pistola de agujas deberían ser chorreadas en spot hasta un mínimo grado Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Generalmente esto se aplicaría a los grados de oxidación C o D de esta norma.

**Limpieza con chorro de agua a ultra alta presión (Hidroblasting a ultra alta presión) / Chorreo de abrasivos en húmedo**

Puede aplicarse sobre superficies preparadas según Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 que se han oxidado repentinamente hasta unos niveles en ningún caso peores al Grado HB2M (consultar los Estándares de Hidroblasting de International). En algunos casos también puede aplicarse sobre superficies húmedas. Encontrará más información en International Protective Coatings.

**Recubrimientos viejos**

Interzone 954 es apto como revestimiento de algunos recubrimientos antiguos intactos. Para garantizar la compatibilidad, se requieren áreas de prueba para su evaluación.

**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.   |  |                           |                            |
| <b>Relación de mezcla</b>                          | 4 parte(s) : 1 parte(s) en volumen   |  |                           |                            |
| <b>Vida útil de la mezcla</b>                      | 10°C (50°F)<br>3 horas   | 15°C (59°F)<br>2 horas   | 25°C (77°F)<br>90 minutos | 40°C (104°F)<br>45 minutos |
| <b>Pistola "airless"</b>                           | Recomendado  | Rango de boquilla 0,53-0,66 mm (21-26 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm² (2503 p.s.i.) |                           |                            |
| <b>Pistola Convencional (Presión del calderín)</b> | Recomendado  | Pistola DeVilbiss MBC o JGA<br>Capuchón de aire 62<br>Boquilla de líquido AC   |                           |                            |
| <b>Brocha</b>                                      | Adecuado   | Normalmente, se pueden obtener 100-150 micras (4,0-6,0 mils)   |                           |                            |
| <b>Rodillo</b>                                     | Adecuado   | Normalmente, se pueden obtener 75-125 micras (3,0-5,0 mils)  |                           |                            |
| <b>Disolvente</b>                                  | International GTA220 (o International GTA415)  | No diluir más que lo permitido por la legislación medioambiental local.  |                           |                            |
| <b>Limpiador</b>                                   | International GTA822 o International GTA415  |  |                           |                            |
| <b>Paradas</b>                                     | No permitir que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización. Lavar completamente todo el equipo con International GTA822. Una vez que se hayan mezclado las unidades de pintura, no deberán guardarse. Se recomienda que tras paradas prolongadas, el trabajo recomience con unidades recién mezcladas.   |  |                           |                            |
| <b>Limpieza</b>                                    | Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA822. Se recomienda lavar periódicamente el equipo de pulverización durante la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad de producto pulverizado, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo los retrasos. Tirar el material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo con el reglamento/legislación regional apropiado. |  |                           |                            |

**CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO**

La formación máxima de película en una sola capa se obtiene mejor mediante la pulverización sin aire (airless). Cuando se aplica por otros métodos distintos a éste, no es probable que se logre la formación de película requerida. La aplicación por pulverización con aire podría requerir múltiples pasadas entrecruzadas para obtener la máxima formación de película. Las temperaturas bajas o altas podrían requerir múltiples pasadas entrecruzadas para lograr la máxima formación de película.

Cuando se aplica el Interzone 954 con brocha o rodillo, podría ser necesario aplicar capas múltiples para lograr el espesor total de película seca del sistema especificado.

La temperatura de la superficie debe estar siempre como mínimo a 3° C (5° F) por encima del punto de rocío.

No aplicar a temperaturas inferiores a 4°C (39°F).

Si se aplica el Interzone 954 en espacios confinados, asegurarse de que haya una ventilación adecuada.

En aquellos casos especiales en los que se requiere recubrimiento y el curado se ha producido a bajas temperaturas y humedades relativas elevadas, asegúrese de que no hay veladuras de aminas antes de aplicar las capas de acabado posteriores.

La condensación que ocurra durante o inmediatamente después de la aplicación podría producir un acabado mate y una película inferior.

La exposición prematura a agua estancada causará cambios de color, en especial en los colores oscuros.

Al igual que todas las resinas epoxi, el Interzone 954 calentará y decolorará al exponerse a la intemperie. Sin embargo, estos fenómenos no son perjudiciales para el rendimiento anticorrosivo.

Cuando se necesita un acabado cosmético duradero con buen brillo y retención del color, recubrir con las capas finales recomendadas.

Cuando se aplica entre mareas en embarcaderos, palizadas, etc., Interzone 954 puede ser sumergido a los 30 minutos. Esto conllevará el blanqueo de los colores oscuros pero no afectará al rendimiento anticorrosivo final.

Para su uso en servicios atmosféricos, se requiere un espesor de película seca mínimo de 350 micras (14 mils) en una capa cuando se aplica directamente sobre acero, para inmersión en agua se recomienda un espesor de película seca mínimo de 450 micras (18 mils). En cada caso se puede lograr protección en una aplicación de una sola capa mediante pulverización sin aire.

Interzone 954 puede aplicarse sobre hormigón correctamente sellado o imprimado; para un mayor consejo sobre la especificación o la imprimación contacte con International Protective Coatings.

Interzone 954 se puede utilizar como un sistema de cubierta antideslizante mediante modificación con la adición del árido GMA132 (sílex triturado). La aplicación se debe efectuar entonces a una superficie adecuadamente imprimada. Los espesores típicos varían entre 500-1.000 micras (20-40 mils) La aplicación preferida es mediante pistola de tolva de boquilla grande adecuada (por ej. Sagola 429 o pistola de textura de aire dotada de una boquilla 5-10mm). Se puede utilizar llana o rodillo para las áreas pequeñas. Alternativamente, se puede utilizar un método de aplicación de difusión. Consúltese a International Protective Coatings para mayor información.

Compatible con los sistemas de protección catódica por ánodo sacrificial y por diferencia de potencial eléctrico.

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 con bajo peso molecular, los cuales formarán parte de la película durante las condiciones de curado en ambiente normal, también afectarán a los valores de VOC determinados usando EPA método 24.

**COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA**

Por lo general, Interzone 954 se aplicará sobre acero descubierto preparado mediante chorreo de abrasivos en seco, chorreo de abrasivos en húmedo o hidrobating a presiones ultra altas.

Se recomiendan las siguientes imprimaciones para el Interzone 954:

|                 |                                    |
|-----------------|------------------------------------|
| Intercure 200   | Intergard 269 (para uso submarino) |
| Intercure 200HS | Interline 982 (para uso submarino) |
| Intergard 251   |                                    |
| Interzinc 315   |                                    |
| Interzinc 52    |                                    |
| Interzone 1000  |                                    |

Se recomiendan las siguientes capas finales para el Interzone 954:

|                 |                |
|-----------------|----------------|
| Interfine 629HS | Intersleek 167 |
| Interfine 878   | Interthane 870 |
| Interfine 979   | Interthane 990 |
| Intergard 740   | Interzone 954  |

Para otras imprimaciones/capas finales adecuadas, consúltese a International Protective Coatings.

**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 practico

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

**PRECAUCIONES DE  
SEGURIDAD**

Está previsto que este producto lo utilicen solamente operarios profesionales en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en esta hoja, en la Ficha Técnica sobre Seguridad de Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

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

En caso de realizarse soldadura u oxicorte sobre un metal recubierto con este producto, se desprenderán polvo y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación cde escape local adecuada.

Si hay duda sobre la idoneidad de uso de este producto, se ruega consultar a International Protective Coatings para mayor información.

| TAMAÑO DEL ENVASE  | Unit Size      | Parte A  |           | Parte B  |          |
|--|----------------|--|-----------|----------|----------|
|  |                | Vol  | Pack      | Vol      | Pack     |
|  | 20 litros      | 16 litros  | 20 litros | 4 litros | 5 litros |
|  | 5 US gal       | 4 US gal   | 5 US gal  | 1 US gal | 1 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      | 30.4 kg  |           | 4.6 kg   |          |
|  | 5 US gal       | 56.4 lb  |           | 11.5 lb  |          |
| ALMACENAMIENTO   | Tiempo de vida | 12 meses 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 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.*

Fecha de publicación: 16/10/2012

Copyright © AkzoNobel, 16/10/2012.

**International**, 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)