

## Epoxi tolerante de superficie

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Imprimación epoxi de dos componentes, tolerante a la superficie, de gran espesor, flexible y baja emisión de VOC. Pigmentada con aluminio y óxido de hierro micáceo laminar que ofrece mayor resistencia a la corrosión.

Esta formulación representa la tecnología de segunda generación en la tecnología de tolerantes a las superficies. El producto tiene mejoradas tanto las características de aplicación como las de rendimiento, para garantizar su uso en una gama más amplia de temperaturas.

### APLICACIONES

Recubrimiento de alto rendimiento para mantenimiento y uso en una amplia variedad de superficies, incluyendo acero oxidado preparado a mano o mecánicamente.

Interplus 256 es particularmente útil en el mantenimiento de estructuras offshore y otros entornos agresivos, como refinerías, estructuras costeras, fábricas de pulpa y papel y puentes, donde el chorro abrasivo no es posible.

Ideal para utilizarse junto con chorro abrasivo húmedo o chorro de agua a alta presión, o como "por capa de parcheo" para superficies oxidadas en situación de mantenimiento.

Para su uso en superficies calientes que funcionen continuamente hasta 150°C (302°F) y para protección contra la corrosión debajo del aislamiento térmico del acero al carbono y acero inoxidable.

### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERPLUS 256

<b>Color</b>	Aluminio
<b>Aspecto</b>	Cáscara de huevo
<b>Sólidos en volumen</b>	80%
<b>Espesor recomendado</b>	75-150 micras (3-6 mils) en seco, equivalente a 94-188 micras (3,8-7,5 mils) en húmedo
<b>Rendimiento teórico</b>	6,40 m <sup>2</sup> /litro a (125 micras DFT con los sólidos en volumen establecidos 257 sq.ft./galones US a 5 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)	12 horas	22 horas	22 horas	Prolongado <sup>1</sup>
15°C (59°F)	9 horas	16 horas	16 horas	Prolongado <sup>1</sup>
25°C (77°F)	5 horas	9 horas	9 horas	Prolongado <sup>1</sup>
40°C (104°F)	2 horas	6 horas	6 horas	Prolongado <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

Para un curado a temperaturas elevadas, existe un agente curador alternativo. Para más información, consultar las Características del Producto.

### DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

<b>Punto de inflamación (Típico)</b>	Parte A 34°C (93°F); Parte B 69°C (156°F); Mezcla 39°C (102°F)		
<b>Peso Específico</b>	1,39 kg/l (11,6 lb/gal)		
<b>VOC</b>	2.21 lb/gal (265 g/l) 188 g/kg	USA - EPA Método 24	Directiva de la UE sobre emisiones de solventes (Directiva del Consejo 1999/13/EC).

Para mas detalles ver la seccion: Características del producto.

## Epoxi tolerante de superficie

### 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.

#### Limpieza mediante chorro abrasivo

Interplus 256 puede aplicarse sobre una superficie limpiada por chorreado con abrasivos hasta unos niveles mínimos de oxidación Sa1 (ISO 8501-1:2007) C o D, o SSPC SP7.

#### Preparación mediante herramienta manual o mecánica

Limpieza manual o con herramienta eléctrica hasta un grado mínimo St2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP2. Recuerde que debe eliminarse toda la calamina, y que las áreas que no puedan ser debidamente preparadas mediante pistola de agujas o martillo neumático deberían chorrearse en spot (por zonas) hasta un estándar mínimo de Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Normalmente se aplicaría en oxidaciones de grado C o D según este estándar.

En las superficies de acero calientes, se necesita una limpieza según un mínimo de St3 (ISO 8501:1988) o SSPC-SP3. Se consigue el rendimiento óptimo del SSPC-SP11 para preparación a mano o limpieza por chorro según Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

#### 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

Interplus 256 es apto para su aplicación sobre los sistemas de recubrimiento más antiguos. Los recubrimientos sueltos o descascarillados deberían ser tratados hasta obtener un filo sólido. Los epoxies y poliuretanos brillantes pueden requerir abrasión.

## 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>	3.0 parte(s) : 1.0 parte(s) en volumen			
<b>Vida útil de la mezcla</b>	10°C (50°F) 2 horas	15°C (59°F) 90 minutos	25°C (77°F) 60 minutos	40°C (104°F) 30 minutos
	Para un curado a temperaturas elevadas, existe un agente curador alternativo. Para más información, consultar las Características del Producto.			
<b>Pistola "airless"</b>	Adecuado	Rango de boquilla 0,45-0,58 mm (18-23 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.)		
<b>Pistola Convencional (Presión del calderín)</b>	Adecuado	Pistola Capuchón de aire Boquilla de líquido	DeVilbiss MBC o JGA 704 ó 765 E	
<b>Brocha</b>	Recomendado	Normalmente, se pueden obtener 75-125 micras (3,0-5,0 mils)		
<b>Rodillo</b>	Recomendado	Normalmente, se pueden obtener 75-100 micras (3,0-4,0 mils)		
<b>Disolvente</b>	International GTA220	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.			

## Epoxi tolerante de superficie

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

El Interplus 256 es el producto por ideal para aplicar sobre acero oxidado preparado manualmente, y es particularmente adecuado como imprimación de parcheo. En estas circunstancias, la aplicación se debe efectuar a brocha para asegurar una buena humectación del sustrato preparado a mano. Para grandes áreas que han sido preparadas por limpieza mecánica, o chorreadas, podrían ser adecuados otros productos. Se ruega consultar a International Protective Coatings para los detalles.

A fin de asegurar un buen rendimiento anticorrosivo, es importante obtener un espesor mínimo de la película seca del sistema de 200 micras (8 mils) mediante la aplicación de capas múltiples sobre el acero preparado a mano.

Cuando se aplica Interplus 256 mediante brocha, es posible que sea necesario aplicar múltiples capas para alcanzar el espesor total de la película seca especificado.

Para garantizar un buen recubrimiento de Interplus 256 por otros materiales la superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminación, en especial si el perfil de la superficie es rugoso debido a la presencia de óxido de hierro micáceo.

La aplicación y endurecimiento a temperaturas menores de 10°C (50°F) podría ocasionar tiempos de curado muy prolongados, por tanto, en esas circunstancias se recomienda emplear el Interplus 356.

Interplus 256 puede aplicarse a sustratos con temperaturas de superficie, en el momento de la aplicación, de hasta 100° C (212° F). En estas circunstancias, se requiere la aplicación rápida de múltiples capas para alcanzar el espesor de película correcto, y el apropiado equipo de protección personal es esencial durante la aplicación debido a la rápida liberación de sustancias volátiles procedentes de la película aplicada.

Interplus 256 es apto como protección del acero a temperaturas secas continuas de hasta 150°C (302°F), con subidas intermitentes hasta los 200°C (392°F).

Este producto no es adecuado para inmersión continua en agua.

#### Curado a altas temperaturas

Está disponible un agente curador alternativo para aplicaciones a temperaturas superiores a los 25°C (77°F).

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	Intervalo de repintado para la segunda capa	
			Mínimo	Máximo
25°C (77°F)	6 horas	11 horas	11 horas	Prolongado*
40°C (104°F)	3 horas	7 horas	7 horas	Prolongado*

Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings  
El tiempo de empleo útil a 25°C (77°F) es de 1,5 horas, y a 40°C (104°F) es de 1 hora.

Nota: Los valores expresados de VOC están basados en el máximo posible para el producto teniendo en cuenta variaciones debidas al cambio de color y tolerancias normales de fabricación.

### COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

El Interplus 256 se aplica generalmente al acero desnudo, pero es completamente compatible para cubrir la mayoría de los pintados antiguos, además de las reparaciones de retoque de las imprimaciones siguientes:

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

Capas finales/intermedias recomendadas:

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 por películas finas de acabados alquídicos, caucho clorado, vinilo o acrílicos.

Para otras capas de acabado/intermedias aptas, consultar a International Protective Coatings.

## Epoxi tolerante de superficie

### 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
	5 litros	3.75 litros	5 litros	1.25 litros	3.5 litros
	4 US gal	3 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	
	5 litros	6.2 kg		1.73 kg	
	4 US gal	41.4 lb		9.2 lb	
U.N. Shipping No. UN 1263 (Base) : UN 1760 (Agente de endurecimiento)					
ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida	12 meses (Base) y 24 meses (Agente de secado) 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 está 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 que esta ficha técnica está actualizada antes de utilizar el producto.*

*Esta ficha técnica está disponible en nuestra página 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 página web.*

Fecha de publicación: 05/02/2015

Copyright © AkzoNobel, 05/02/2015.

Todas las marcas registradas mencionadas en esta publicación son propiedad de, o bajo licencia de, el grupo de compañías AkzoNobel.

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