



INTERPOXY PRIMER 372 MC

ANTICORROSIVO EPOXI CON HIERRO MICACEO

DESCRIPCION

INTERPOXY PRIMER 372 MC, es un anticorrosivo epoxi poliamida-amina, con óxido de hierro micáceo. Es un revestimiento de excelente resistencia a la acción de ambientes corrosivos severos. Las láminas de óxido de hierro micáceo se alinean paralelamente entre sí y la superficie, formando una película de alta resistencia al paso de los agentes corrosivos, incrementando el efecto de capa barrera.

USOS DEL PRODUCTO

Debido a su excelente adhesión, se aplica sobre superficies donde no es posible la limpieza abrasiva, o con restos de óxido y pintura antigua, siempre que estén bien adheridas.

INTERPOXY PRIMER 372 MC, puede ser aplicado sobre hierro galvanizado en caliente. Se recomienda para la protección y mantenimiento de estructuras, tanques, tuberías, maquinaria y equipo en general, expuestos a ambientes industriales y marinos.

PROPIEDADES TÍPICAS

Tipo	Epoxi poliamida-amina
Mecanismo de curado	Evaporación de solventes y reacción química
Sólidos en volumen	72% +/- 2 mezclado, varía según el color
Sólidos en peso	82% +/- 2 mezclado, varía según el color
Contenido de volátiles (VOC)	Color gris, mezclado, sin reducción: 243 gr. /lt.
Color	Gris
Acabado	Mate Las pinturas epóxicas tienden a tizarse y amarillarse por acción de los rayos ultravioleta
Componentes	Parte A: pigmentada/ Parte B: catalizador IFC 72 Volumen total A+B = 2 galones
Relación de mezcla (en volumen)	1 parte A: 1 parte B
Espesor seco recomendado	4 a 6 mils secos
Rendimiento practico	27 m ² /gln. a 4 mils secos Sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto
Rendimiento práctico	16.2 m ² /gln. a 4 mils secos asumiendo 40% de pérdidas El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie
Diluyente Recomendado	DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL
Resistencia al calor seco	93° (continuo) 120° C (intermitente)
Inducción	15 minutos
Vida útil de la mezcla a 25° C	2 horas

CARACTERISTICAS DE DESEMPEÑO

Método de Prueba	Sistema	Resultado
Adhesión ASTM D4541	Acero 1/4", SSPC-SP10 1 capa IP 372 MC a 6.0 mils 1 capa IT 1060 PL a 2.0 mils	1580 psi (equipo de adhesión Tipo III)
Niebla Salina ASTM B117	Acero 1/8" SSPC-SP10 1 capa IP 372 MC a 4.0 mils 1 capa IF 880 PK a 4.0 mils	Grado 10 según ASTM D610 Grado 10 según ASTM D1654 para 2,016 horas
Impacto ASTM D2794	Acero 1/16", arenado 1 capa IP 372 MC a 4.0-6.0 mils	38 in-lb (directo)
Dureza al lápiz ASTM D3363	Acero 1/16", arenado 1 capa IP 372 MC a 4.0-6.0 mils	4H

*Instituto de Corrosión y Protección, INFORME DE ENSAYO ICP/INF-146/2014

Última revisión, agosto 2,014

La información suministrada en ésta hoja técnica no pretende ser exhaustiva; la misma está basada en ensayos de laboratorio y experiencias de campo, pero solo constituye una guía. Nuestros productos están diseñados para usuarios con el conocimiento y las habilidades necesarias para su aplicación; es responsabilidad del usuario final determinar la idoneidad del producto para el uso previsto. Dado que no tenemos control sobre la condición del sustrato, o sobre el gran número de factores que afectan la aplicación del producto, INTERPAINTS S.A.C. no acepta ninguna responsabilidad proveniente de pérdidas, lesiones o daño resultante de tal uso. La empresa se reserva el derecho de modificar los datos contenidos en ésta ficha técnica sin previo aviso y es, por lo tanto, responsabilidad del usuario asegurarse que ésta edición sea la versión vigente, antes de usar el producto. Producto desarrollado y fabricado en el Perú por INTERPAINTS SAC. Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico al teléfono 4520070.



INTERPOXY PRIMER 372 MC

ANTICORROSIVO EPOXI CON HIERRO MICACEO

TIEMPOS DE SECADO, a 5.0 mils húmedos, 25° C y 50 % de humedad relativa*

Al tacto	2 horas
Tacto duro	4 horas
Repintado min.-max.	4 horas-7 días
Curado*	7 días

*Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad relativa y del espesor aplicado.

PREPARACION DE SUPERFICIE

ACERO NUEVO. Limpieza con chorro abrasivo al grado comercial (SSPC-SP6). Perfil de rugosidad: 1.5 a 2.5 mils.

ACERO CON PINTURA ANTIGUA Y RESTOS DE OXIDO. Limpieza manual o mecánica (SSPC-SP/SP3).

ACERO GALVANIZADO. Lavado con desengrasante o detergente industrial. Lijado manual usando lijas N° 60-80.

OTROS SUSTRATOS O CONDICIONES. Consultar con el Departamento Técnico de INTERPAINTS.

PREPARACION DEL PRODUCTO

Agitar cada componente (A y B) por separado. Mezclar y homogenizar usando agitación mecánica. Filtrar la mezcla con malla N° 30. Dejar reposar por 30 minutos. Añadir el diluyente y luego aplicar la pintura.

METODOS DE APLICACIÓN

BROCHA O RODILLO. Resistente a solventes. Diluir al 15-25% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL.

PISTOLA CONVENCIONAL. Equipo De Vilbiss JGA 510 o equivalente, pico de fluido F, casquillo de aire 704, presión de atomización 50-70 psi, presión de pintura 20-40 psi. Diluir al 20-25% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL.

PISTOLA AIRLESS. Equipo Graco 30:1 o equivalente. Orificio 0.019"-0.021", presión 2,000-2,500 psi, filtro de malla N° 60. Diluir al 15-20% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL.

*La información proporcionada debe usarse solo como una guía. De ser necesario, realizar los ajustes y cambios que sean necesarios para mejorar la aplicación.

CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

TEMPERATURA AMBIENTE: Mínima: 5° C-Máxima: 40° C

TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE: Mínima: 5° C-Máxima: 40° C

HUMEDAD RELATIVA: Máxima: 85%

*La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3°C por encima del punto de rocío.

SISTEMAS RECOMENDADOS

- **Acero - servicio atmosférico (zinc inorgánico-epoxi-poliuretano)**

1 capa de ZINC SILICATO 060 IZ a 3 mils secos

1 capa de INTERPOXY PRIMER 372 MC a 4-6 mils secos

1 capa de INTERTHANE 1060 PL a 2 mils secos

- **Acero - servicio atmosférico (epóxico-epóxico)**

1 capa de INTERPOXY PRIMER 372 MC a 4-6 mils secos

1 capa de INTERPOXY FINISH 772 MA a 5-6 mils secos

*Los sistemas detallados solo son una referencia; existen otros sistemas igualmente apropiados.

CONDICIONES DE ALMACENAJE

El tiempo de vida útil en almacén es de doce (12) meses sin mezclar y a condiciones normales de almacenamiento, en un ambiente fresco y ventilado (10-30° C).

Última revisión, agosto 2,014

La información suministrada en ésta hoja técnica no pretende ser exhaustiva; la misma está basada en ensayos de laboratorio y experiencias de campo, pero solo constituye una guía. Nuestros productos están diseñados para usuarios con el conocimiento y las habilidades necesarias para su aplicación; es responsabilidad del usuario final determinar la idoneidad del producto para el uso previsto. Dado que no tenemos control sobre la condición del sustrato, o sobre el gran número de factores que afectan la aplicación del producto, INTERPAINTS S.A.C. no acepta ninguna responsabilidad proveniente de pérdidas, lesiones o daño resultante de tal uso. La empresa se reserva el derecho de modificar los datos contenidos en ésta ficha técnica sin previo aviso y es, por lo tanto, responsabilidad del usuario asegurarse que ésta edición sea la versión vigente, antes de usar el producto. Producto desarrollado y fabricado en el Perú por INTERPAINTS SAC. Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico al teléfono 4520070.