



# INTERPOXY PRIMER 150 SP

## ANTICORROSIVO EPOXI POLIAMIDA

### DESCRIPCION

INTERPOXY PRIMER 150 SP, es un anticorrosivo epoxi-poliamida, con pigmentos inhibidores de corrosión, formulado para mantenimiento industrial y marino, donde se requiera un recubrimiento de buena resistencia a la acción de ambientes corrosivos severos, abrasión, agentes químicos (ácidos y álcalis), solventes, agua dulce. INTERPOXY PRIMER 150 SP tiene un tiempo de vida útil muy largo, posee excelente adherencia, tenacidad y flexibilidad.

### USOS DEL PRODUCTO

Se aplica como base en un sistema de pintado epóxico. Tiene muy buena resistencia al agua por lo que se usa en el pintado interior de tanques, cisternas, piscinas. Debido a su alta dureza es recomendable para aplicarse en superficies expuestas a gran abrasión. Se recomienda su uso para servicios atmosféricos en general.

### PROPIEDADES TIPICAS

Tipo	Epoxi-poliamida
Sólidos en volumen	50% +/- 2
Sólidos en peso	65% +/-2 mezclado, varía según el color
Contenido de volátiles (VOC)	Para color blanco, mezclado sin reducción: 441 grs. / lt.
Colores	Verde, rojo óxido, gris
Acabado	Mate
Componentes	Parte A: Pigmentada (1 gln.) Parte B: CATALIZADOR IPF C50 (1 gln.) Volumen total A+B = 2 galones
Relación de mezcla (en volumen)	1 parte A/ 1 parte B
Espesor seco recomendado	2 a 4 mils
Rendimiento teórico	37.2 m <sup>2</sup> /gln. a 2 mils secos Sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto
Rendimiento práctico	22.3 m <sup>2</sup> /gln. a 2 mils secos asumiendo 40% de pérdidas El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie
Resistencia al calor seco	95° C máximo
Solvente de dilución	DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL
Tiempo de inducción	30 minutos
Vida útil de la mezcla a 25° C	8 horas

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

Al tacto	1 hora
Tacto duro	5 horas
Repintado min.-max.	6 horas-7 días
Tiempo de curado*	De 7 a 10 días

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

Última revisión, noviembre 2013



# INTERPOXY PRIMER 150 SP

## ANTICORROSIVO EPOXI POLIAMIDA

### PREPARACION DE SUPERFICIE

#### HIERRO O ACERO

Mínimo Arenado Comercial SSPC-SP6. Optimo Arenado al Metal Blanco SSPC-SP5. Perfil de rugosidad 1.5-2.0 mils.

### PREPARACION DEL PRODUCTO

Agitar cada componente por separado. Mezclar los componentes A y B y homogenizar mediante agitación. Dejar en reposo por 30 minutos (tiempo de inducción). Luego aplicar la pintura.

### METODOS DE APLICACIÓN

#### BROCHA O RODILLO

Usar la pintura tal como queda después de catalizar. De ser necesario diluir hasta 10% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL.

#### PISTOLA CONVENCIONAL

Diluir en caso necesario, hasta 20% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL.

Equipo De Vilbiss JGA 510 o equivalente, pico de fluido E, casquillo de aire 704, presión de atomización 50-80 psi, presión de pintura 30-40 psi.

#### PISTOLA AIRLESS

Diluir en caso necesario hasta 10% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL.

Equipo Graco o equivalente. Orificio 0.015"-0.019", presión de pintura 2,500 psi, filtro de malla N° 60.

### 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, sistema epoxi-servicio moderado

1 capa de INTERPOXY PRIMER 150 SP a 2-4 mils secos

1 capa de INTERPOXY FINISH 458 KB a 3-4 mils secos

#### • Acero, sistema epoxi-servicio severo

1 capa de INTERPOXY PRIMER 150 SP a 2-4 mils

1-2 capas de INTERPOXY FINISH 780 MA a 4-5 mils secos por capa

#### • Acero, sistema epoxi, acabado poliuretano-servicio severo

1 capa de INTERPOXY PRIMER 150 SP a 2-4 mils secos

1 capa de INTERPOXY FINISH 458 KB a 3-4 mils secos

1 capa de INTERTHANE 1060 PL a 2-3 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 (25° C).

Última revisión, noviembre 2013