



# INTERPOXY FINISH 780 FD

EPOXI ALTOS SOLIDOS

## DESCRIPCIÓN

INTERPOXY FINISH 780 FD, es un revestimiento epoxi-amina, con alto contenido de sólidos en volumen y bajo VOC, diseñado para proteger superficies de acero y concreto. Posee una buena resistencia química, a la abrasión y a la corrosión.

## USOS DEL PRODUCTO

INTERPOXY FINISH 780 FD, puede ser usado como base y acabado a la vez. Debido a su excelente adhesión puede ser aplicado sobre superficies de acero galvanizado y en acero con restos de óxido y pintura antigua bien adherida.

Se recomienda para la protección del acero y concreto en ambientes industriales altamente agresivos como plantas químicas, refinerías, plataformas marinas, centrales hidroeléctricas, etc. Su secado rápido permite liberar estructuras en taller en menor tiempo o reducir tiempos de repintado.

## PROPIEDADES TÍPICAS

Tipo	Epoxi/ amina ciclo alifática
Mecanismo de curado	Evaporación de solventes y reacción química
Sólidos en volumen	80% +/- 2 mezclado, varia según el color
Sólidos en peso	87% +/- 2 mezclado, varia según el color
Contenido de volátiles (VOC)	Para color blanco, sin reducción: 176 gr. /lt.
Color	Según carta de colores
Acabado	Semi-mate Los revestimientos epóxicos pueden oscurecerse o amarillarse por acción de los rayos ultravioleta
Componentes	Parte A: Pigmentada (1 gln)/ Parte B: catalizador (1 gln)
Relación de mezcla (en volumen)	1 parte A: 1 parte B. Volumen total A+B = 2 galones
Espesor seco recomendado	4 a 8 mils secos (100 a 200 micrones por capa)
Rendimiento teórico	20 m <sup>2</sup> /gln. a 6.0 mils secos
Rendimiento practico	Sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto 12 m <sup>2</sup> /gln. a 6.0 mils secos considerando 40% de pérdidas El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y del estado de la superficie
Solvente de dilución	DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL
Resistencia al calor seco	120° C
Tiempo de inducción	15 minutos
Vida útil de la mezcla a 25° C	2 horas

## CARACTERÍSTICAS DE DESEMPEÑO

Niebla Salina* ASTM B117	Acero 1/8" SSPC-SP10 1 capa IF 885 SM a 5.0 mils 1 capa IF 780 FD a 5.0 mils	Grado 10 según ASTM D610 Grado 10 según ASTM D1654 para 2,016 horas
--------------------------	--	---

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

## TIEMPOS DE SECADO, a 6.0 mils húmedos, 25° C y 50 % de humedad relativa\*

Al tacto	45 minutos
Tacto duro	4 horas
Repintar mínimo-máximo*	4 horas-15 días
Curado*	7 días

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

Ultima revisión, agosto 2014

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 FINISH 780 FD

## EPOXI ALTOS SOLIDOS

### PREPARACION DE SUPERFICIE

**ACERO CON PINTURA ANTIGUA Y RESTOS DE OXIDO.** Limpieza Manual-mecánica, según norma SSPC-SP2/SP3.

**ACERO GALVANIZADO.** Limpieza con solventes según SSPC-SP1. Luego efectuar una limpieza manual o un lijado suave según SSPC-SP2, usando una lija N° 40-60 o Limpieza Mecánica según SSPC-SP3.

**ACERO NUEVO.** Mínimo Arenado Comercial según norma SSPC-SP6. Óptimo, Arenado al Metal Blanco según norma SSPC-SP5, Perfil de rugosidad óptimo de 2-2.5 mils.

**CONCRETO.** Debe estar completamente seco y fraguado. Efectuar una limpieza química o arenado hasta alcanzar una rugosidad equivalente a una lija 60-80. Tomar como referencia la norma SSPC-SP13.

### PREPARACION DEL PRODUCTO

Agitar cada componente por separado. Mezclarlos y homogenizarlos mediante agitación. Dejar en reposo por 15 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 con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL.

**PISTOLA CONVENCIONAL.** Diluir hasta 20% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL. Equipo De Vibbiss JGA 502 o equivalente, pico de fluido D, casquillo de aire 704, presión de atomización 50-80 psi, presión de pintura 40 psi.

**PISTOLA AIRLESS.** Diluir hasta 10% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL. Equipo Graco 30:1 o equivalente. Orificio 0.019"-0.021", presión de pintura 2,500-3000 psi.

### 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-zinc primer:**

1 capa de ZINC SILICATO 060 IZ o INTERPOXY PRIMER 050 OZ a 3 mils secos

2 capas de INTERPOXY FINISH 780 FD a 4-6 mils secos por capa

- **Aluminio/Galvanizado:**

2 capas de INTERPOXY FINISH 780 FD a 4-6 mil secos por capa

- **Acero-acabado poliuretano:**

1-2 capas de INTERPOXY FINISH 780 FD a 4-6 mil secos por capa

1 capa de INTERTHANE 1058 AC a 2 mils de espesor seco

\*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).

Ultima revisión, agosto 2014