



# INTERPOXY PRIMER 048 OZ

## ANTICORROSIVO EPOXICO RICO EN ZINC

### DESCRIPCIÓN

INTERPOXY PRIMER 048 OZ, es un anticorrosivo epoxi poliamida rico en zinc, que contiene 74% de polvo de zinc en la película seca. Formulado para la protección de estructuras de acero mediante protección catódica por sacrificio. Cumple con SSPC PAINT N° 20, TIPO II, NIVEL 3.

### USOS DEL PRODUCTO

INTERPOXY PRIMER 048 OZ, se usa como base anticorrosiva para la protección de instalaciones marinas e industriales como muelles, pilotes, embarcaciones, refinerías de petróleo y gas, tanques de combustibles, tuberías, plantas mineras, pesqueras.

INTERPOXY PRIMER 048 OZ, en una sola capa posee un excelente desempeño en chimeneas, ductos de gas caliente, hornos y demás equipos donde la temperatura de operación bordee los 250° C. Para reparación de superficies galvanizadas o retoques sobre zinc inorgánico.

### PROPIEDADES TÍPICAS

Tipo	Epoxi poliamida
Mecanismo de curado	Evaporación de solventes y reacción química
Sólidos en volumen (en peso)	50% +/- 2% (59% +/- 2%)
Contenido de volátiles (VOC)	Mezclado, sin reducción: 438 gr. /lt.
Color/ Acabado	Gris/ Mate
Componentes	Parte A: Resina epóxica/Parte B: Catalizador/ Parte C: Polvo de zinc/ Volumen total A+B+C: 1 galón
Relación de mezcla (en volumen)	0.5 parte A/0.3 parte B/ 0.2 parte C
Espesor seco recomendado	2 a 3 mils
Rendimiento teórico	24.8 m <sup>2</sup> /gln. a 3 mils secos
Rendimiento práctico	Sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto 15 m <sup>2</sup> /gln. a 3 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	250° C máximo
Tiempo de inducción	30 minutos
Vida útil de la mezcla a 25° C	8 horas

### CARACTERÍSTICAS DE DESEMPEÑO

Método de Prueba	Sistema	Resultado
Adhesión ASTM D4541	Acero 1/4", SSPC-SP10 1 capa IP 048 OZ a 3.0 mils 1 capa IF 680 SM a 5.0 mils 1 capa IT 1060 PL a 2.0 mils	1570 psi (equipo de adhesión Tipo III)
Niebla Salina* ASTM B117	Acero 1/8" SSPC-SP10 1 capa IP 048 OZ a 3.0 mils 1 capa IF 680 SM a 5.0 mils 1 capa IT 1055 PL a 2.0 mils	Grado 10 según ASTM D610 Grado 10 según ASTM D1654 para 1,512 horas
Flexibilidad ASTM D522	Acero 1/32", arenado 1 capa IP 048 OZ a 2.0 mils	4% Elongación (Mandril cónico)
Impacto ASTM D2794	Acero 1/16", arenado 1 capa IP 048 OZ a 3.0 mils	80 in-lb (Directo, peso 4 lb)
Dureza al lápiz ASTM D3363	Acero 1/16", arenado 1 capa IP 048 OZ a 3.0 mils	4H

\*Evaluado en el Instituto de Corrosión PUCP, informe ICP/INF-058/2011, abril 2,011

Última revisión, febrero 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 048 OZ

ANTICORROSIVO EPOXICO RICO EN ZINC

## TIEMPOS DE SECADO, a 7.0 mils húmedos, 25° C y 50 % de humedad relativa\*

Al tacto	15 minutos
Al tacto duro	3 horas
Repintado min.-max.	6 horas-30 días
Curado	7 días

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

## PREPARACION DE SUPERFICIE

**ACERO NUEVO O CON PINTURA ANTIGUA.** Limpieza con chorro abrasivo al grado cercano a metal blanco (SSPC-SP10). Perfil de rugosidad: 1.5-2.5 mils.

**ACERO GALVANIZADO.** Solo para reparaciones puntuales. Lavado con detergente industrial. Lijado manual usando lijas N° 60-80.

## PREPARACION DEL PRODUCTO

Agitar cada componente por separado. Mezclar las partes A y B, homogenizando mediante agitación mecánica. Agregar lentamente la parte C (polvo de zinc) hasta alcanzar una mezcla uniforme. Filtrar la mezcla con malla N° 30. Dejar reposar por 30 minutos. Añadir el diluyente y luego aplicar.

## METODOS DE APLICACIÓN

**BROCHA.** Resistente a solventes. Solo para áreas muy pequeñas y retoques. Diluir al 10% 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 10-20% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL.

**PISTOLA AIRLESS.** Equipo Graco 30:1 o equivalente. Orificio 0.017"-0.019", presión de pintura 2,000-2200 psi. Filtro de malla N° 30. Diluir al 10-15% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL.

**\*Mantener agitación continua durante la aplicación.**

\*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 APLICACION

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 epoxi-epoxi-poliuretano)

- 1 capa de INTERPOXY PRIMER 048 OZ a 2-3 mils secos
- 1 capa de INTERPOXY FINISH 885 SM a 4-6 mils secos
- 1 capa de INTERTHANE 1060 PL a 2 mils secos

### • Acero - servicio atmosférico (zinc epoxi-epoxi)

- 1 capa de INTERPOXY PRIMER 048 OZ a 2-3 mils secos
- 1 capa de INTERPOXY FINISH 885 SM a 4-6 mils secos

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

## CONDICIONES DE ALMACENAJE

El tiempo de vida útil en almacén para las partes A y B, es doce (12) meses y para la parte C es 24 meses, a condiciones normales de almacenamiento, en un ambiente fresco y ventilado (10-30° C).

Última revisión, febrero 2,014