



# INTERCORE PRIMER

## BASE ALQUÍDICA DE SECADO RÁPIDO

### DESCRIPCION

INTERCORE PRIMER, es un anticorrosivo para uso industrial, elaborado a base de resinas alquídicas modificadas; contiene pigmentos inhibidores de corrosión, que le otorgan eficaz protección a superficies de hierro. Sus aditivos especiales le proporcionan rápido secado y una película de buena adherencia y dureza.

### USOS DEL PRODUCTO

Para uso en mantenimiento de superficies metálicas en ambientes interiores o exteriores de moderada agresividad. INTERCORE PRIMER se suministra en colores gris, negro y rojo óxido y su secado al tacto ocurre a los 10 minutos, pudiendo repintarse en una hora.

Se recomienda como base de un sistema alquídico y puede utilizarse como acabado cualquier esmalte alquídico o acrílico.

### PROPIEDADES TÍPICAS

Tipo	Alquídico estirenado
Sólidos en volumen	44 % +/- 1
Sólidos en peso	70% +/- 2
Contenido de volátiles (VOC)	Para color puro, sin reducción: 379 gr/lit
Colores	Negro, gris, gris claro
Numero de componentes	Uno (1)
Espesor seco recomendado	1.5 a 2.0 mils
Numero de capas recomendado	Dos, dependiendo de la agresividad del medio ambiente
Rendimiento teorico	44m2/gln. a 1.5 mils secos por capa, sin considerar pérdidas por aplicación
Rendimiento práctico	27 m2/gln. a 1.5 mils secos considerando 40% de pérdidas El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie
Punto de inflamación	60° C
Solvente para dilución y limpieza	THINNER STANDARD N° 11, THINNER ACRÍLICO N° 12, EXTRA THINNER PLUS
Resistencia al calor seco	90° C máximo

### TIEMPOS DE SECADO, a 3.0 mils húmedos, 25° C y 50 % de humedad relativa\*

Al tacto:	10 minutos
Repintado mínimo:	1 hora
Repintado máximo:	ilimitado

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

### PREPARACION DE SUPERFICIE

#### HIERRO O ACERO

Mínimo limpieza manual o mecánica según SSPC-SP-2 o SP3. Optimo Arenado Comercial según norma SSPC-SP6.

#### PERFIL DE RUGOSIDAD

0.5-1.0 mil

Última revisión, noviembre 2,013

La información suministrada en esta 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 esta 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.



# INTERCORE PRIMER

## BASE ALQUIDICA DE SECADO RAPIDO

### PREPARACION DEL PRODUCTO

Agitar vigorosamente hasta homogenizar. Usar tal y como viene en el envase.

### METODOS DE APLICACION

#### BROCHA Y/O RODILLO

De ser necesario, diluir al 10% en volumen con el Thinner Standard o Thinner Acrílico.

#### PISTOLA CONVENCIONAL

Diluir aproximadamente al 12% con Thinner Standard o Thinner Acrílico.

Equipo de Vilbiss JGA-502 o similar, casquillo de aire 704, pico de fluido E, FF, presión de atomización 50 psi, presión de pintura 15-20 psi.

#### PISTOLA AIRLESS

No requiere dilución. En caso necesario diluir hasta 5% con Thinner Standard o Thinner Acrílico.

Equipo Graco o similar, orificio 0.015" -0.019", presión de pintura 2000-2500 psi.

### CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

- TEMPERATURA AMBIENTE: Mínimo: 5° C-máximo: 40° C
- TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE: Mínimo: 5° C-máximo: 35° C
- HUMEDAD RELATIVA: Máximo: 85%

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

### SISTEMAS RECOMENDADOS

#### • Acero-ACABADO ALQUIDICO EN ACEITE DE SOYA

1 capa de INTERCORE PRIMER a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de INTERCORE KL a 1.5-2.0 mils secos/capa

#### • Acero-ACABADO ESMALTE SINTETICO

1 capa de INTERCORE PRIMER a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de ESMALTE SINTETICO a 1.5-2.0 mils secos/capa

#### • Acero-ACABADO ALQUIDICO URETANO

1 capa de INTERCORE PRIMER a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de INTERCORE BLK a 1.5-2.0 mils secos/capa

#### • Acero-ACABADO OLEO MATE

1 capa de INTERCORE PRIMER a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de OLEO MATE a 1.5-2.0 mils secos/capa

\*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 usar y a condiciones normales de almacenamiento, en ambiente fresco y ventilado.

Última revisión, noviembre 2013