



INTERPOXY FINISH 772 FD

EPOXI ALTOS SOLIDOS

DESCRIPCION

INTERPOXY FINISH 772 FD, es un epoxi mastic, con alto contenido de sólidos y bajo VOC, diseñado para proteger superficies de acero y concreto. INTERPOXY FINISH 772 FD, puede ser utilizado como base y acabado a la vez en una o dos capas o sobre cualquier otra base epóxica.

USOS DEL PRODUCTO

Debido a su excelente adhesión, se aplica sobre superficies donde la limpieza abrasiva no es posible, o con restos de óxido y pintura antigua, siempre que estén bien adheridas. INTERPOXY FINISH 772 FD, puede ser aplicado sobre hierro galvanizado en caliente.

Se recomienda para la protección de estructuras, tanques, recipientes, tuberías, maquinaria y equipo en general, expuestos a ambientes industriales y marinos. En refinерías, plantas de energía, plantas de papel. Posee superior resistencia química, a la abrasión y a la corrosión. Para condiciones de inmersión en agua salada.

PROPIEDADES TIPICAS

Tipo	Epoxi 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 blanco, mezclado, sin reducción: 243 gr. /lt.
Color	Bronce, Aluminio y según carta de colores
Acabado	Satinado
	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 IF 772 FD 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 IF 772 FD a 5.0 mils 1 capa IF PE a 5.0 mils	Grado 10 según ASTM D610 Grado 10 según ASTM D1654 para 1,512 horas
Impacto ASTM D2794	Acero 1/16", arenado 1 capa IF 772 FD a 4.0-6.0 mils	38 in-lb (directo)
Dureza al lápiz ASTM D3363	Acero 1/16", arenado 1 capa IF 772 FD a 4.0-6.0 mils	4H

Última revisión, Agosto 2,017

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 772 FD

EPOXI ALTOS SOLIDOS

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

Al tacto	45 minutos
Repintado min.-máx.	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. Chorro abrasivo grado comercial SSPC-SP6. Para ambiente severo y condiciones de inmersión, arenado a metal blanco SSPC-SP5. Perfil de rugosidad: 1.5 a 2.5 mils.

ACERO CON PINTURA ANTIGUA Y RESTOS DE OXIDO. Limpieza manual o mecánica (SSPC-SP/SP3). Asegurar la limpieza mediante el uso de solventes antes de aplicar la pintura.

ACERO GALVANIZADO. Lijado manual usando lijas N° 60-80, según norma SSPC-SP2. Limpiar con solventes según SSPC-SP1, antes de aplicar la pintura.

CONCRETO. Deberá estar completamente seco y curado. Efectuar limpieza mecánica o abrasiva (ASTM D4259) o ataque ácido (ASTM D4260) hasta alcanzar una rugosidad similar a lija 60-80.

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

PREPARACION DEL PRODUCTO

Agitar cada componente por separado. Mezclar los dos componentes y homogenizar usando agitación mecánica. Filtrar la mezcla con malla N° 30. Dejar reposar por 15 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 502 o equivalente, pico de fluido D, casquillo de aire 704, presión de atomización 50-70 psi, presión de pintura 40 psi. Diluir al 20-25% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL.

PISTOLA AIRLESS. Equipo Graco 30:1 o equivalente. Orificio 0.017"-0.019", presión 2,500-3,000 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: 35° C

HUMEDAD RELATIVA: Máxima: 85%

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

SISTEMAS RECOMENDADOS

Acero/Acero galvanizado - servicio atmosférico (epóxico-epóxico)

1 capa de INTERPOXY FINISH 772 FD a 4-6 mils secos

1 capa de INTERPOXY FINISH 772 FD a 4-6 mils secos

Acero - servicio de inmersión (epóxico-epóxico-antifouling)

1 capa de INTERPOXY PRIMER 162 FD a 3-4 mils secos

1 capa de INTERPOXY FINISH 772 FD a 4-6 mils secos

2 capas de SEA MASTER INTER a 4 mils por 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 12 meses sin mezclar y a condiciones normales de almacenamiento, en un ambiente fresco y ventilado (10-30° C).

Última revisión, Agosto 2,017

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.