

# INTERPOXY PRIMER 680 AU

## EPOXI ALTOS SOLIDOS

### DESCRIPCIÓN

INTERPOXY PRIMER 680 AU, es un epoxi poliamida-aducto amina, con pigmentos inhibidores de corrosión, alto contenido de sólidos en volumen y bajo VOC, formulado para mantenimiento industrial donde se requieran revestimientos de buen desempeño y alto espesor.

### USOS DEL PRODUCTO

INTERPOXY PRIMER 680 AU, puede ser utilizado como capa base, o capa intermedia en sistemas epóxicos, epoxi-poliuretano. Se recomienda para la protección del acero y concreto en ambientes industriales y marinos. Para inmersión en agua dulce y salada.

### PROPIEDADES TÍPICAS

Tipo	Epoxi poliamida aducto amina
Mecanismo de curado	Evaporación de solventes y reacción química
Sólidos en volumen	80% +/- 2 mezclado, varia según el color
Sólidos en peso	88% +/- 2 mezclado, varia según el color
Contenido de volátiles (VOC)	Color blanco, mezclado, sin reducción: 173 gr. /lt.
Color	Gris, rojo, verde; otros según carta
Acabado	Mate
	Las pinturas epóxicas tienden a tizarse y amarillarse por acción de los rayos ultravioleta
Componentes	Parte A: Pigmentada (1 gln.) Parte B: Catalizador (1 gln.) Volumen total A+B = 2 galones
Relación de mezcla (en volumen)	1 parte A: 1 parte B
Espesor seco recomendado	4 a 8 mils secos
Rendimiento teórico	30 m <sup>2</sup> /gln. a 4.0 mils secos
	Sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto
Rendimiento práctico	18 m <sup>2</sup> /gln. a 4.0 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)
Tiempo de inducción	10 minutos
Vida útil de la mezcla a 25° C	1 hora 20 minutos

### CARACTERÍSTICAS DE DESEMPEÑO

Método de Prueba	Sistema	Resultado
Adhesión ASTM D4541	Acero 1/4", SSPC-SP10 1 capa IP 680 AU a 4.0 mils 1 capa IF 680 AL a 4.0 mils	1300 psi (equipo de adhesión Tipo III)
Niebla Salina* ASTM B117	Acero 1/8" SSPC-SP10 1 capa IP 680 AU a 8.0 mils secos 1 capa IT1070 PL a 2.0 mils secos	Grado 10 según ASTM D610 Grado 10 según ASTM D1654 para 2,016 horas
Impacto ASTM D2794	Acero 1/16", arenado 1 capa IP 680 AU a 4.0-6.0 mils	38 in-lb (directo)
Dureza al lápiz ASTM D3363	Acero 1/16", arenado 1 capa IP 680 AU a 4.0-6.0 mils	>6 H

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

Última revisión, Agosto 2017



# INTERPOXY PRIMER 680 AU

## EPOXI ALTOS SOLIDOS

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

Al tacto	20-30 minutos
Tacto duro	3 horas
Repintado mínimo-máximo	3 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

Limpiar con chorro abrasivo al grado comercial (SSPC-SP6). Perfil de rugosidad 1.5-2.5 mils.

#### 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 agitador mecánico. Filtrar la mezcla con malla 30. Dejar en reposo por 10 minutos antes de añadir el diluyente. Aplicar la pintura.

### METODOS DE APLICACIÓN\*

#### BROCHA O RODILLO

Resistente a solventes. Diluir al 10 - 20% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL.

#### PISTOLA CONVENCIONAL A PRESION

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 20-30% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL.

#### PISTOLA AIRLESS

Equipo Graco 30:1 o equivalente. Orificio 0.017"-0.019", presión 2,000-2,500 psi. Filtro de malla N° 60. Diluir al 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: 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 (epoxico-epoxico)

1 capa de INTERPOXY PRIMER 680 AU a 4-6 mils secos

1-2 capas de INTERPOXY FINISH 885 SM a 4-6 mils secos por capa

#### • Acero-servicio atmosférico (epoxico-poliuretano)

1 capa de INTERPOXY PRIMER 680 AU a 4-6 mils secos

1 capa de INTERPOXY FINISH 885 SM a 4-6 mils secos por capa

1 capa de INTERTHANE 1070 PL a 2 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 doce (12) meses sin mezclar y a condiciones normales de almacenamiento, en un ambiente fresco y ventilado (10-30° C).

Última revisión, Agosto 2017

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 esta 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.