



INTERPOXY PRIMER 046 OZ

ANTICORROSIVO EPOXICO RICO EN ZINC

DESCRIPCIÓN

INTERPOXY PRIMER 046 OZ, es un anticorrosivo epoxi poliamida de tres (3) componentes, rico en zinc, con un contenido de zinc en la película seca de 66%. Para la protección de estructuras de acero mediante protección catódica por sacrificio. Cumple con la especificación SSPC PAINT N° 20, TIPO II, NIVEL 3.

USOS DEL PRODUCTO

Para la protección anticorrosiva de instalaciones marinas e industriales como muelles, pilotes, embarcaciones, refinerías de petróleo y gas, tanques de combustibles, tuberías, plantas mineras, pesqueras.

INTERPOXY PRIMER 046 OZ, posee un excelente desempeño en chimeneas, ductos de gas caliente, hornos y demás equipos donde la temperatura de operación bordee los 250° C. Se usa como recubrimiento de una sola capa, en ambientes externos, no en condiciones de inmersión. No se recomienda solo, sin acabado, en ambientes de exposición agresiva a ácidos y álcalis. 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	50% +/- 2%
Sólidos en peso	62% +/- 2%
Contenido de volátiles (VOC)	Mezclado, sin reducción: 440 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)	0.54 parte A/0.30 parte B/ 0.16 parte C
Espesor seco recomendado	2 a 3 mils
Rendimiento teórico	24.8 m ² /gln. a 3 mils secos
	Sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto
Rendimiento práctico	15 m ² /gln. a 3 mils secos asumiendo 40% de pérdidas
	El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie
Resistencia al calor seco	250° C máximo
Solvente de dilución	DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL
Tiempo de inducción	30 minutos
Vida útil de la mezcla a 25° C	8 horas

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.

Última revisión, julio 2,014



INTERPOXY PRIMER 046 OZ

ANTICORROSIVO EPOXICO RICO EN ZINC

PREPARACION DE SUPERFICIE

HIERRO O ACERO

Mínimo Arenado Cercano al Metal Blanco según SSPC-SP10. Optimo Arenado al Metal Blanco, según SSPC-SP5.

GALVANIZADO

Solo para reparaciones puntuales. Efectuar una limpieza con solventes SSPC-SP1 para eliminar la presencia de grasa y aceite y luego limpieza manual mecánica según SSPC-SP2/3.

PREPARACION DEL PRODUCTO

Agitar cada componente por separado. Luego mezclar las partes A y B, homogenizando lentamente mediante agitación. Agregar lentamente la parte C hasta alcanzar una mezcla uniforme. Filtrar la mezcla a través de una malla N° 60 o una tela mosquitera. Dejar reposar durante 30 minutos (tiempo de inducción) y luego aplicar.

METODOS DE APLICACIÓN

BROCHA. Solo para áreas muy pequeñas y retoques. De ser necesario utilizar DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL.

PISTOLA CONVENCIONAL*. Diluir hasta 12% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL. Equipo De Vilbiss JGA 502 o equivalente, pico de fluido E, F, casquillo de aire 704, presión de atomización 50-80 psi, presión de pintura 30-40 psi.

PISTOLA AIRLESS*. En caso necesario diluir hasta 5% con DILUYENTE EPOXICO UNIVERSAL. Equipo Graco 30:1 o similar. Orificio 0.017"-0.021", presión de pintura 2,000-2500 psi.

***Mantener agitación continua durante 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

- **Zinc base/acabado**

1 capa de INTERPOXY PRIMER 046 OZ a 2-3 mils secos

- **Acabado epoxi, servicio atmosférico**

1 capa de INTERPOXY PRIMER 046 OZ a 2-3 mils secos

2 capas de INTERPOXY FINISH 458 KB a 3-4 mils secos por capa

- **Acabado poliuretano, servicio atmosférico**

1 capa de INTERPOXY PRIMER 046 OZ a 2-3 mils secos

1 capa de INTERPOXY FINISH 680 SM a 4-8 mils secos

1 capa de INTERTHANE 1060 PL a 2-3 mils secos

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

CONDICIONES DE ALMACENAJE

La vida útil en almacén para las partes A y B, es doce (12) meses a 25° C. Para el polvo de zinc, 24 meses. Los envases se deben mantener en un lugar seco, fresco, bien ventilado y lejos de cualquier fuente de calor o ignición. Los envases deben permanecer herméticamente cerrados. Las partes A y B deben mantenerse por debajo de los 25° C. La parte C es polvo de zinc y no tiene limitaciones estrictas en cuanto a almacenamiento.

Última revisión, julio 2,014