



INTERPOXY PRIMER 050 OZ

ANTICORROSIVO EPOXICO RICO EN ZINC

DESCRIPCIÓN

INTERPOXY PRIMER 050 OZ, es un anticorrosivo epoxi poliamida rico en zinc, que contiene 89% 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 1.

USOS DEL PRODUCTO

INTERPOXY PRIMER 050 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 050 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)	55% +/- 2% (58% +/- 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)	0.47 parte A/0.23 parte B/ 0.30 parte C
Espesor seco recomendado	2 a 3 mils
Rendimiento teórico	27.5 m ² /gln. a 3 mils secos
Rendimiento práctico	Sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto 16.5 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
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 050 OZ a 3.0 mils 1 capa IF 680 SM a 5.0 mils 1 capa IT 1060 PL a 2.0 mils	1450 psi (equipo de adhesión Tipo III)
Niebla Salina* ASTM B117	Acero 1/8" SSPC-SP10 1 capa IP 050 OZ a 4.0 mils 1 capa IF 877 CT a 8.0 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 050 OZ a 3.0 mils	3% Elongación (Mandril cónico)
Impacto ASTM D2794	Acero 1/16", arenado 1 capa IP 050 OZ a 3.0 mils	60 in-lb (directo, peso 4 lb)
Dureza al lápiz ASTM D3363	Acero 1/16", arenado 1 capa IP 050 OZ a 3.0 mils	3H

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

Última revisión, julio 2014

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, previo al uso del 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 050 OZ

ANTICORROSIVO EPOXICO RICO EN ZINC

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

Al tacto	30 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 consistencia 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 050 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 050 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, julio 2014