

DESCRIPCIÓN DE LOS PRODUCTOS

Epoxy GP Coating es una imprimación para el acero pre-tratado, aluminio y contrachapado marino dimensionalmente estable. Proporciona un repintado ilimitado para productos bicomponentes.

INFORMACIÓN SOBRE PRODUCTOS

Color	IPB110-Blanco, IPB164-Gris (Gris Pálido - aprox. RAL 7035).
Acabado	Mate
Densidad	1.33
Sólidos en volumen	46%
Proporción mezcla	100 Componente A : 15 Componente B por Volumen. 100 partes del componente A : 10 Partes del componente B en peso.
Convertidor/endurecedor	IPB112
Tiempo habitual de almacenamiento	2 años.
VOC	468 g/l
Tamaño del envase	5 l , 20 l

INFORMACIÓN SOBRE SECADO/REPINTADO

	Intervalo de repintado			
	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
Seco Duro		48 horas	24 horas	12 horas
Seco al Tacto		2 horas	1 horas	1 horas
Tiempo útil de aplicación		8 horas	8 horas	8 horas

Nota: El tiempo útil de aplicación se reduce a medida que aumentan la temperatura y el volumen de la mezcla. El tiempo útil de aplicación se refiere al tiempo durante el cual se puede trabajar con el material. Es recomendable no preparar un volumen de mezcla superior al que se requiera para uso inmediato. Los tiempos de secado varían dependiendo del método de aplicación y de la cantidad y tipo de disolvente que se añada. El tiempo de secado variará de acuerdo con el método de la aplicación, y la cantidad y tipo de disolvente.

Recubierto por	Recubrimiento							
	Temperatura del sustrato							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		25°C (77°F)		35°C (95°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
Epoxy Finishing Filler	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Epoxy GP Coating	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Interfill 550	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Interfill 830	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Interfill Deck	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Interior Primer 860	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Interprime 450	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Interprime 820	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Interprotect (Professional)	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Interthane 870	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Interthane 990	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Perfection Pro Undercoat	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext
Perfection Undercoat	48 horas	ext	24 horas	ext	16 horas	ext	16 horas	ext

Nota: Todo los tiempos de repintado son orientativos. A fin de poder repintar la superficie debe estar seca, limpia, y exenta de polvo y grasa.

El tiempo máximo de repintado sin lijado es de 6 meses (en caseta). Se recomienda la inspección para la limpieza. No limpie con disolventes.

Interfill 550 No en los todos los países.

APLICACIÓN Y USO

Preparación

ACERO Elimine todo el óxido, polvo, aceite, grasa y suciedad, y asegúrese de que la superficie está seca. Preparar a la superficie a metal casi blanco (Sa 2½) de acuerdo con ISO8501-1. Elimine todos los residuos del chorreado o lijado con un chorro de aire limpio y pase un cepillo o escoba limpios. Si desea obtener un mejor resultado, pase un aspirador. Si el chorreado no es posible, las superficies de acero deberán ser preparadas con cepillos de alambre rotatorios

Para más información contactar con el técnico de su zona o en www.yachtpaint.com.

Todas las marcas comerciales mencionadas en este documento son autorizadas o de propiedad del grupo de empresas AkzoNobel. © AkzoNobel 2018.

(radial/rotaflex) o mediante lijado con discos de grado 24 para conseguir un grado de superficie St3. Eliminar los residuos del lijado.

ACERO con shop primer Imprimación de taller Si la superficie de acero se ha tratado con una imprimación de taller (shop primer), está debiera estar en buen estado y ser compatible con el sistema subsiguiente de pintura seleccionado. La imprimación de taller debe aplicarse sobre una superficie limpia y tratada Sa 2½.

Exterior Elimine todo el óxido, polvo, aceite, grasa y suciedad, y asegúrese de que la superficie está seca. Todos los cordones de soldadura, áreas oxidadas, marcas de quemaduras y otros daños en el Shop Primer tienen que ser chorreadas a la calidad Sa 2½ según ISO 8501-1. El shop primer intacto deberá ser tratado con un barrido superficial. Si el chorreado no es posible, las superficies de acero deberán ser preparadas con cepillos de alambre rotatorios (radial/rotaflex) o mediante lijado con discos de grado 24 para conseguir un grado de superficie St3.

Interior Elimine todo el óxido, polvo, aceite, grasa y suciedad, y asegúrese de que la superficie está seca. Todos los cordones de soldadura, áreas oxidadas, marcas de quemaduras y otros daños en el Shop Primer deberán ser reparadas por medio de cepillo metálico rotativo o disco abrasivo. Compruebe que la superficie está totalmente limpia.

ALUMINIO

Exterior Limpiar la superficie con Super Cleaner (después aclarar bien con agua dulce) y chorrear la superficie con granalla seca, fina no metálica y abrasiva. Aplique la primera capa de Epoxy GP Coating lo más rápido posible después de la preparación de la superficie. Una preparación de superficie alternativa es un tratamiento químico para el aluminio, después del desengrasado, limpieza y lijado del aluminio con lijas de óxido de aluminio de grado 24-80 o equivalente.

Interior Limpiar la superficie con Super Cleaner, preferiblemente con agua a presión. Aclare con agua dulce. Repita esta operación " si es necesario" hasta que la superficie esté completamente limpia y sin restos de cualquier grasa.

CONTRACHAPADO: Desengrase la madera con Disolvente desengrasante (Oplosser) o Disolvente para limpieza de superficies Wipedown Solvent 600. Es preciso eliminar todo resto de polvo de lijado, dado que restará adherencia. Lijar la superficie con lijas de grano 150-180. Desengrase la superficie con Disolvente desengrasante (Oplosser) o Disolvente para limpieza de superficies 600 con trapos limpios. Desengrasar siempre con Disolvente desengrasante easer (Oplosser) las maderas tropicales.

FIBRA DE VIDRIO Desengrasar la superficie de GRP a fondo, con Desengrasante Oplosser o 600 Wipedown Solvent. Todos los restos de polvo y contaminantes se deben limpiar de la superficie para evitar problemas de adherencia.

Por más información sobre el lijado y sus técnicas referirse al folleto " Guía práctica de un buen trabajo de lijado".

Mezcla Asegúrese de que utiliza la proporción correcta en la mezcla. Remover con la varilla agitadora el componente A hasta la obtención de un producto homogéneo. Use un mezclador para impulsar por un motor aire-manejado o por un motor eléctrico de explosión. Luego agregar el componente B (Agente de curado) mientras se sigue revolviendo hasta conseguir una mezcla homogénea.

Disolvente Disolvente N° 7

Disolución Si la pintura está demasiado espesa, por ejemplo a bajas temperaturas, añada una pequeña cantidad de disolvente para reducir la viscosidad. La cantidad de aguarrás agregado depende de las condiciones de aplicación y método de aplicación que se usa. Sólo agregue el disolvente una vez hayan sido mezclados los dos componentes completamente.

Limpiador Disolvente N° 7 o Desengrasante (Oplosser).

Control de ventilación y humedad Para lograr el curado suficiente, la humedad relativa máxima no debe exceder del 80%. Por motivos de salud y seguridad durante la aplicación y secado en espacios confinados, es necesario ventilar adecuadamente para así facilitar la extracción de los vapores y ayudar al curado del producto.

Airless Disolver un 5-15% con Disolvente N° 7 a 23°C. Paso de boquilla: 0.48 mm/19 thou. Presión: 140-160 bar.

Pistola convencional Disolver un 5-15% con Disolvente N° 7 a 23°C. Paso de boquilla: 2.0-2.2 mm/80-86 thou. Presión: 3-4 bar;

Brocha Disolver un 0-5% con Disolvente N° 7 a 23°C.

Rodillo Disolver un 0-5% con Disolvente N° 7 a 23°C.

Otros Si un casco esta tratado con Epoxy GP Coating y se deja por un período largo sin tratar aplicar 2 capas de por lo menos 80 micras secas por capa.

Método

Consejos

Algunos puntos importantes

La temperatura ambiente debe estar entre 10°C y 35°C. La temperatura del substrato debe estar entre 10°C y 35°C. La temperatura del producto debe estar entre 10°C y 35°C. La temperatura del substrato debe ser por lo menos 3°C superior al punto de rocío a fin de evitar la condensación. Se recomienda no aplicar el producto bajo condiciones meteorológicas adversas. El rendimiento del producto depende de múltiples factores, la rugosidad de la superficie, método de aplicación, condiciones de la aplicación e incluso la forma del yate o de la superficie o zona a pintar .

Compatibilidad/substratos

Acero, con o sin el shop primer, aluminio y sólido dimensional el contrachapado marino.

Número de capas

Variable. Comprobar con la especificación adecuada.

Rendimiento

(Teórico) - 7.6 m²/l A brocha o rodillo; 4.5 m²/l con Airless
(Práctico) - 6.9 m²/l A brocha o rodillo; 3.4 m²/l con Airless.

DFT recomendado por capa

60 micras seco con brocha/rodillo, 100 micras seco con pistola

WFT recomendado por capa

130 micras húmedo con brocha/rodillo, 217 micras húmedo con pistola

Métodos de aplicación

Airless, Brocha, Pistola convencional, Rodillo

INFORMACIÓN SOBRE TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y SEGURIDAD

Almacenamiento

INFORMACIÓN GENERAL:

Para más información contactar con el técnico de su zona o en www.yachtpaint.com.

Todas las marcas comerciales mencionadas en este documento son autorizadas o de propiedad del grupo de empresas AkzoNobel. © AkzoNobel 2018.

Debe evitarse la exposición al aire y a temperaturas extremas. Para aprovechar todo el tiempo de almacenamiento de este producto, compruebe que entre uso y uso el envase está bien cerrado y que la temperatura oscila entre 5°C y 35°C. Mantener el producto en lugar fresco y seco, fuera de la exposición a la luz solar directa.

TRANSPORTE:

Este producto debe guardarse en contenedores con cierres de seguridad durante su transporte y almacenamiento.

Seguridad

GENERAL: Evite todo contacto con la piel y los ojos. Epoxy GP Coating puede causar dermatitis. Utilice siempre gafas protectoras y guantes, y proteja su piel con un mono. Si la piel entra en contacto con el producto, lávela inmediatamente con agua y jabón. No se deben ingerir alimentos, beber ni fumar en las zonas de aplicación o en las de realización de mezclas. Utilice un equipo adecuado de protección del tracto respiratorio. Si desea más información sobre Seguridad y Salud, lea la parte de la etiqueta dedicada a este tema, que también puede solicitar a nuestra línea de ayuda técnica.

VERTIDOS: No tire latas ni vierta pintura en cursos fluviales; utilice las instalaciones destinadas a este propósito. Antes de eliminarlas, es mejor dejar que las pinturas se endurezcan.

No se eliminarán restos de este producto a través de los conductos ordinarios de eliminación de residuos urbanos ni se arrojarán a vertederos sin permiso. El vertido de restos debe acordarse con las autoridades competentes.

NOTAS IMPORTANTES

La información que se facilita en este prospecto no pretende ser exhaustiva. Toda persona que utilice el producto sin consultar previamente por escrito la idoneidad del mismo para los objetivos perseguidos, lo hace a su propio riesgo; no aceptamos responsabilidad alguna relativa al rendimiento del producto ni a pérdidas o daños (excepto muerte o daños y perjuicios personales resultantes de negligencia) que puedan surgir por dicho uso. La información contenida en esta ficha está sujeta a modificaciones esporádicas a la luz de la experiencia y de nuestra política de desarrollar constantemente el producto.