

DESCRIPCIÓN DE LOS PRODUCTOS

Imprimación epóxica de secado rápido, fácil de aplicar, para protección de alto rendimiento.

- * Excelente protección contra la corrosión
- * Capa de enlace antiincrustante para su uso sobre imprimaciones epóxicas
- * Buena resistencia a la abrasión

INFORMACIÓN SOBRE PRODUCTOS

Color	YPA400-White, YPA403-Gris
Acabado	Mate
Densidad	1.4
Sólidos en volumen	45%
Proporción mezcla	3:1 por volumen
Convertidor/endurecedor	YPA404
Tiempo habitual de almacenamiento	2 año(s)
VOC	464 g/l
Tamaño del envase	750 ml, 2.5 l, 5 l, 20 l No todos los tamaños están disponibles en todos los países

INFORMACIÓN SOBRE SECADO/REPINTADO

	Intervalo de repintado			
	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
Seco al Tacto	4 horas	2 horas	1 horas	30 min.
Inmersión	24 horas	18 horas	12 horas	8 horas
Tiempo útil de aplicación	10 horas	5 horas	3 horas	2 horas

Recubierto por	Recubrimiento							
	Temperatura del sustrato							
	5°C (41°F)		15°C (59°F)		25°C (77°F)		35°C (95°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
Interfill 830	-	-	36 horas	3 meses	-	-	24 horas	3 meses
Interprotect	10 horas	6 meses	5 horas	6 meses	-	-	2 horas	6 meses
Micron 350	10 horas	24 horas	5 horas	9 horas	3 horas	7 horas	1 horas	5 horas
Micron 99	10 horas	24 horas	5 horas	9 horas	3 horas	7 horas	1 horas	5 horas
Micron Extra EU	10 horas	24 horas	5 horas	9 horas	3 horas	7 horas	1 horas	5 horas
One UP	10 horas	24 horas	5 horas	9 horas	3 horas	7 horas	1 horas	5 horas
Perfection Pro Undercoat	10 horas	5 días	5 horas	3 días	3 horas	2 días	2 horas	24 horas
Perfection Undercoat	10 horas	5 días	5 horas	3 días	3 horas	2 días	2 horas	1 días
Trilux 33	10 horas	24 horas	5 horas	9 horas	3 horas	7 horas	1 horas	5 horas
Watertite	-	-	36 horas	3 meses	24 horas	3 meses	24 horas	3 meses

Nota: Para todos los antiincrustantes de International como: Cruiser Uno EU, Ultra EU, Cruiser Polishing Antifouling, Micron Superior, Micron Extra EU, Micron 300, Ultra 300, Boatguard 100, Cruiser 200/250, Trilux 200 and Trilux Hard Antifouling, utilizar los tiempos de repintado de Micron 350. Los tiempos de repintado están relacionados con la aplicación a brocha/rodillo. Si se sobrepasan los tiempos máximos de repintado, lije con papel de lija seca o al agua de grano 180-220.

APLICACIÓN Y USO

Preparación	<p>ACERO Desengrasar con disolvente o con Super Cleaner. Chorrear con arena hasta alcanzar el standard de calidad Sa 2,5 (metal blanco). Si no es posible chorrear con arena, lije la superficie del metal con discos abrasivos de grano 24-36 hasta que quede uniforme, limpia y brillante, con un perfil de anclaje de 50-75 micras. En las zonas difíciles utilice una lijadora angular.</p> <p>ALUMINIO Desengrasar con disolvente o con Super Cleaner. Lijar con grano 24-120 (lija compatible con aluminio). Las lijas más asperas se recomiendan para mejorar la adherencia al sustrato. Limpiar completamente y dejar secar. Imprimir utilizando una imprimación de International recomendado tan pronto como sea posible (intervalo de 8 horas) como se detalla en los sistemas de pintura específicos.</p> <p>ZINC/ACERO GALVANIZADO Desengrasar con disolvente o con Super Cleaner. Lijar con grano 60-120. Limpiar en profundidad y dejar secar completamente. Imprimir utilizando una imprimación de International recomendado tan pronto</p>
--------------------	---

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.

Imprimación epóxica de alto rendimiento para acero, aluminio y madera

como sea posible (intervalo de 8 horas) como se detalla en los sistemas de pintura específicos.
ACERO INOXIDABLE Chorreo ligero para producir un perfil de 50 micras. Limpiar en profundidad y dejar secar completamente. Imprimir utilizando una imprimación de International recomendado tan pronto como sea posible (intervalo de 8 horas) como se detalla en los sistemas de pintura específicos.
PLOMO Desengrasar con disolvente o con Super Cleaner. Lijar bien con lija de grado 120P o con una lijadora. Limpiar completamente y dejar secar. Imprimir utilizando una imprimación de International recomendado tan pronto como sea posible (intervalo de 8 horas) como se detalla en los sistemas de pintura específicos.
MADERA SIN TRATAR Lije hasta que quede liso con un grano 80-180 y después pase un papel de lija del 280. Limpiar todo el polvo creado al lijar utilizando una brocha, trapos etc. Si se limpia con disolvente, se debe dejar secar antes de aplicar cualquier producto sobre madera sin tratar (ver esquemas de pintado apropiados).

Método	Si es preciso aplicar masilla, utilice un producto adecuado sobre la primera capa de Interprotect. Antes de pintar, elimine todo el polvo con una bayeta. Aplique el siguiente número de capas: Acero/Aluminio/Aleaciones - Entre 4 y 5. Plomo - 5, Madera - 3. Si se usa como capa de enlace sobre Interprime 820: 1 capa.
Consejos	Mezcla Agite enérgicamente cada uno de los componentes. Añada el endurecedor a la base, remueva y deje reposar la mezcla durante 10 minutos para que se dispersen las burbujas. Disolvente YTA061 Disolventes N° 7 GTA220 Limpiador Utilice GTA822 para limpiar el equipo. Otros Para obtener el máximo rendimiento, la temperatura de secado debe ser superior a 10°C.
Algunos puntos importantes	No utilizar por debajo de 5°C. No aplicar sobre revestimientos convencionales (monocomponentes). No aplicar si existe la posibilidad de que se forme condensación sobre el sustrato. La temperatura ambiente debe estar entre 5°C y 35°C. La temperatura del producto debe estar entre 10°C y 35°C. La temperatura del sustrato debe estar entre 5°C y 35°C.
Compatibilidad/substratos	Interprotect se puede emplear sobre cualquier sustrato o imprimación epóxica convenientemente preparada. Adecuado para componentes de acero inoxidable como son flaps, timones, estabilizadores etc.. No se debe emplear sobre productos monocomponentes. No está indicado para utilizar sobre bronce ni hélices de aleaciones mixtas.
Número de capas	1-5 con brocha/rodillo, según el sustrato y el uso
Rendimiento	(Teórico) - 9.1 m ² /l a brocha (Práctico) - 8.1 m ² /l a brocha
DFT recomendado por capa	50 micras seco a brocha
WFT recomendado por capa	111 micras húmedo a brocha
Métodos de aplicación	Brocha, Rodillo

INFORMACIÓN SOBRE TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y SEGURIDAD

Almacenamiento	INFORMACIÓN GENERAL: Debe evitarse la exposición al aire y a temperaturas extremas. Para aprovechar todo el tiempo de almacenamiento de Interprotect, 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: Interprotect debe guardarse en contenedores con cierres de seguridad durante su transporte y almacenamiento, y mantenerse en su envase original cerrado tal como se suministra hasta su utilización.
Seguridad	GENERAL: 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 Interprotect a través de los conductos ordinarios de eliminación de residuos urbanos ni se arrojarán a vertederos sin el oportuno permiso. El vertido de restos debe acordarse con las autoridades competentes.
NOTAS IMPORTANTES	<i>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.</i>