

## Primario de Taller de Silicato de Zinc

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO** Un primario de taller (pre-construcción), de silicato de zinc, en dos paquetes que proporciona una buena protección contra la corrosión incluso después de calentarlo hasta 800°C y resistencia al daño ocasionado por soldeo, corte con gaso y emparejado. Adecuado para procesos rápidos de soldeo y ofrece control sobre requerimientos secundarios de preparación de superficies.

**USOS PROPUESTOS** Como primario de taller para la protección del acero durante la fabricación y ensamblado. Adecuado para uso con protección catódica controlada. Para uso en Nueva Construcción

**INFORMACIÓN DEL PRODUCTO**

<b>Color</b>	NQA856-Gris , otros colores pueden estar disponibles en países específicos - consulte la sección de Disponibilidad a Nivel Mundial
<b>Acabado/Brillo</b>	Mate
<b>Parte B (Agente Curante)</b>	NQA857
<b>Sólidos en Volúmen</b>	25% ±2% (ISO 3233:1998)
<b>Relación de mezcla</b>	0.67 volúmen(es) Parte A contra 1 volúmen(es) Parte B
<b>Espesor de Película Típico</b>	15 micras secas (60 micras mojadas)
<b>Rendimiento teórico</b>	16.7 m <sup>2</sup> /litro a 15 micras de espesor de película seca (dft), permita factores de pérdida apropiados
<b>Método de aplicación</b>	Aspersión Airless, Brocha, Aspersión Convencional, Rodillo
<b>Flash Point</b>	Parte A 5°C; Parte B 10°C; Mezclado 13°C
<b>Período de Inducción</b>	No requerido

<b>Información de Secado</b>	5°C	10°C	25°C	35°C				
Secado duro [ISO 9117-1:2009]			5 mínimos	4 mínimos				
Vida útil en recipiente	24 hrs	24 hrs	24 hrs	8 hrs				
<b>Información de Repintado - Ver Limitaciones</b>	<b>Temperatura del Substrato</b>							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
<b>Recubierto Por</b>	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max

**Nota** Consulte a International Paint, mínimo de 7 días para los primarios apropiados.

**DATOS REGULATORIOS**

**VOC** 628 g/lit como se suministra (Método 24 EPA)  
472 g/kg de pintura líquida como se suministra. Dirección de Emisiones de Disolventes, de E.U.A. (Council Directive 1999/13/EC)

Los valores VOC son típicos y se proporcionan con propósitos de servir de guía. Estos pueden estar sujetos a variación dependiendo de los factores como las diferencias en color y tolerancias normales de fabricación.

## Primario de Taller de Silicato de Zinc

### CERTIFICACIÓN

Cuando se usa como parte de un esquema aprobado, este material tiene la siguiente certificación:

- Calidad de Soldadura - Primario de Taller para Protección Anticorrosiva de Placas y Estructuras de Acero (DNV)
- Calidad de Soldadura - Aprobado como Primario de Taller (LR)

Consulte a su Representante de International Paint para detalles.

---

### SISTEMAS Y COMPATIBILIDAD

Consulte a su Representante de International Paint para el sistema más adecuado para las superficies a proteger.

---

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Use de acuerdo con las Especificaciones Marinas Mundiales estándar.

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y libres de contaminación.

#### NUEVA CONSTRUCCIÓN

Los primarios de taller deben aplicarse usando equipo de preparación/aplicación automática.

Prepare con abrasivos como mínimo a la norma Sa2½ (ISO 8501-1:2007) usando granalla de acero, o una mezcla de granalla de acero de tamaño de partícula de 0.6-1.0mm, y munición de acero de tamaño de partícula de 0.6-1.4mm, para dar un perfil predominantemente angular.

Aplique Interplate 855 antes de que ocurra oxidación sobre el acero. Si ocurre oxidación, el área oxidada completa debe ser preparada con abrasivos al estándar visual de arriba.

Asegure que el área está limpia y seca antes de la aplicación de Interplate 855.

Consulte a su Representante de International Paint para recomendaciones específicas.

#### NOTA

**Para uso en situaciones Marinas en Norteamérica, se pueden usar los siguientes estándares de preparación de superficie:**

**SSPC-SP10 en lugar de Sa2½ (ISO 8501-1:2007)**

## Primario de Taller de Silicato de Zinc

### APLICACIÓN

<b>Mezclado</b>	El material se surte en 2 contenedores como unidad. Siempre mezcle una unidad completa en las proporciones entregadas. Agite la Masilla (Parte A) con un agitador mecánico, lentamente agregue el aglutinante (Parte B) mientras agita. Permita que mezcle durante al menos 5 minutos, filtre con una malla 30-60 antes de usar. Continúe agitando durante el uso.
<b>Adelgazador</b>	GTA820 (Grado Invierno), GTA840 (Grado Verano); No se recomienda. Use GTA820, GTA840 de International solo en circunstancias excepcionales (max 15% en volúmen). NO adelgace más de lo permitido por la legislación ambiental local.
<b>Aspersión Airless</b>	Recomendado Rango de punta 0.38-0.58 mm (15-23 thou) Presión total del fluido saliente en la punta del aspersor, no menor de 60 - 100 kg/cm <sup>2</sup> (850 - 1420 p.s.i.)
<b>Aspersión Convencional</b>	Use equipo adecuado. Puede requerir adelgazado.
<b>Brocha</b>	La aplicación con brocha se recomienda sólo para áreas pequeñas. Se pueden requerir múltiples capas para lograr el DFT especificado.
<b>Rodillo</b>	La aplicación con brocha se recomienda sólo para áreas pequeñas. Se pueden requerir múltiples capas para lograr el DFT especificado.
<b>Limpiador</b>	International GTA820/GTA840
<b>Paros de Trabajo y Limpieza</b>	No permita que el material permanezca en mangueras, pistola o equipo de aspersión. Limpie completamente todo el equipo con GTA820/GTA840 de International. Una vez que las unidades de pintura han sido mezcladas, no deben sellarse otra vez, y se recomienda que después de paros prolongados el trabajo recomience con unidades recién mezcladas. Limpie todo el equipo inmediatamente después de usar con GTA820/GTA840 de International. El limpiar periódicamente el equipo de aspersión durante el día de trabajo es una buena práctica de pintura. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad aplicada, temperatura, humedad relativa y tiempo transcurrido, incluyendo las demoras. No exceda las limitaciones de vida útil de producto. Todos los materiales excedentes y los envases vacíos deben ser desechados de acuerdo con la legislación regional apropiada.
<b>Soldadura</b>	En caso de se realice soldadura o corte con flama sobre metal protegido con este producto, se emitirán polvo y vapores que requerirán el uso de equipo de protección personal apropiado y ventilación del local adecuada. En Norteamérica debe cumplir con la norma ANSI/ASC Z49.1 "Seguridad al Soldar y Cortar".

### SEGURIDAD

**Todo el trabajo que involucre la aplicación y uso de este producto debe ser realizado de acuerdo con todos los estándares y reglamentos nacionales de Salud, Seguridad y Ambientales.**

**Antes de usar, obtenga, consulte y siga la Hoja de Seguridad del Material (MSDS) de este producto, que contiene información de salud y seguridad. Lea y siga todos los avisos de precaución en la MSDS y la etiqueta. Si no entiende totalmente estas advertencias e instrucciones o si no puede seguirlas estrictamente, no use este producto. Debe proporcionarse durante la aplicación y secado una ventilación y medidas de protección apropiadas, para mantener las concentraciones de vapores solventes dentro de los límites de seguridad y proteger contra riesgos de intoxicación y de deficiencias de oxígeno. Tome precauciones para evitar contacto con piel y ojos (p.ej. guantes, goggles, máscaras, cremas de barrera, etc.). Las medidas finales de seguridad dependen de los métodos de aplicación y el ambiente de trabajo.**

#### **NÚMEROS DE EMERGENCIA:**

**EUA/Canadá - Número de Asistencia Médica 1-800-854-6813**

**Europa - Llame a (44) 191 4696111. Para recomendaciones de Doctores & Hospitales únicamente, llame a (44) 207 6359191**

**R.O.W. - Contacte a las Oficinas Regionales**

## Primario de Taller de Silicato de Zinc

### LIMITACIONES

Los tiempos de secado dependen de la temperatura del sustrato y las condiciones de ventilación. Si la humedad relativa está bajo 50%, se retardará el curado. Interplate 855 no se recomienda para aplicación por aspersión manual. A un espesor de película seca mayor, las propiedades de taller (soldado y cortado) pueden ser afectadas. Los primarios de taller no se recomiendan como primarios de retoque después de la fabricación.

La información de repintado se proporciona solo como guía y esta sujeta a variación regional dependiendo de las condiciones del clima y medioambiente. Consulte a su representante local de International Paint para recomendaciones específicas.

La temperatura de la superficie debe estar al menos 3°C arriba del punto de rocío. Para propiedades de aplicación óptimas, caliente el material a 21-27°C antes de mezclar y aplicar, a menos que específicamente se indique de otra manera. El material sin mezclar (en contenedores cerrados) debe ser mantenido en almacenamiento protegido de acuerdo con la sección de ALMACENAMIENTO de esta hoja técnica.

La información técnica y de aplicación incluida aquí es con el propósito de establecer una guía general de procedimientos de aplicación de recubrimientos. Los resultados de pruebas de desempeño fueron obtenidos en ambientes controlados de laboratorio, e International Paint no afirma que los resultados de pruebas publicados, o cualquier otra prueba, representen con precisión los resultados encontrados en ambientes de campo variados. Como los factores de aplicación, ambientales y de diseño pueden variar significativamente, se debe tener el cuidado debido en la selección, verificación de desempeño y uso del recubrimiento.

TAMAÑO DE UNIDAD	Tamaño de unidad	Parte A		Parte B	
		Vol	Paquete	Vol	Paquete
	20 lt	8 lt	20 lt	12 lt	15 lt

*Para disponibilidad de otros tamaños de unidad consulte a International Paint*

PESO DE EMBARQUE DE UNIDAD	Tamaño de unidad	Peso de unidad
	20 lt	26.2 Kg

ALMACENAMIENTO	Vida en anaquel	Se requiere almacenaje con bajo riesgo de inflamación.
		Parte A - mínimo 12 meses a partir de la fecha de fabricación cuando se mantiene en almacenaje protegido a temperaturas de hasta 25°C. Parte B - mínimo 6 meses a partir de la fecha de fabricación a temperaturas de hasta 25°C. Sujeto a reinspección posterior. Almacénese en condiciones secas, a la sombra y lejos de fuentes de calor e ignición.

**DISPONIBILIDAD MUNDIAL** NQA855 - Rojo (Europa únicamente), NQA858 - Verde Oscuro (Mercosul - Argentina, Brasil, Chile & Uruguay únicamente), consulte a International Paint.

### NOTA IMPORTANTE

*La información en esta hoja de datos no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que use el producto para cualquier propósito distinto que el específicamente recomendado en esta hoja de datos sin obtener primero la confirmación escrita de nosotros de la idoneidad del producto para el propósito pretendido, lo hará bajo su propio riesgo. Cualquier consejo dado o anuncio realizado acerca del producto (tanto en esta hoja de datos o de otra forma) es correcto a nuestro mejor conocimiento pero no tenemos control sobre la calidad o la condición del sustrato o los diversos factores que afectan el uso y aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que acordemos específicamente hacerlo por escrito, no aceptamos en absoluto cualquier responsabilidad por la calidad del producto (sujeto al grado máximo permitido por la ley) o cualquier pérdida o daño que surja del uso del producto. Por lo anterior negamos cualquier garantía o representación, expresa o implícita, por efecto de la ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía implícita de comercialización o adecuación para un propósito particular. Todos los productos y consejos técnicos suministrados están sujetos a nuestras Condiciones de venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificación de tiempo en tiempo a la luz de la experiencia y de nuestra política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario verificar con su representante local que esta hoja técnica es actual antes de usar el producto.*

*Esta hoja de datos técnicos se encuentra disponible en nuestro sitio web en [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) o [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), y deberá ser la misma que este documento. Si hubiera alguna discrepancia entre este documento y la versión de la hoja de datos Técnicos que aparece en la página web, entonces la versión en el sitio web tiene prioridad.*

Todas las marcas registradas mencionadas en esta publicación pertenecen a o son licenciadas por el grupo de compañías AkzoNobel.  
© AkzoNobel, 2016

[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)