Pintunov 1280

Recubrimiento epóxi

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Recubrimiento Epoxi modificado 100% sólidos por volumen, autoimprimante de dos componentes, con alto entrecruzamiento, excelente resistencia química y mecánica, diseñados especialmente para el exterior de tuberías enterradas. Es ideal para la protección a la corrosión de ductos o tuberías enterradas en ambientes severos y para el interior de tanques.

APLICACIONES

Para ofrecer protección a la corrosión al exterior de tuberías enterradas, zonas de salpique, zonas offshore, Interior de Tanques que contengan crudo, aguas de tratamientos residuales con trazas de crudo y sus derivados, estructura metálica en general expuestas a ambientes corrosivos severos. Puede ser usado en superficies con recubrimientos Epóxicos, FBE, madera y concreto. Tiene una excelente resistencia al disbounding catódico, impacto y abrasión.

Resiste temperaturas elevadas de hasta 120°C (248°F) en seco y 80°C (176°F) inmersión de crudo.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO PINTUNOV 1280

Color	Blanco
Aspecto	No aplicable
Sólidos en volumen	100%
Espesor recomendado	508 a 635 micrones por mano en seco
Rendimiento teórico	149 m²/gal a 25 µm película seca
Rendimiento práctico	Se deben tener en cuenta las pérdidas de pintura durante mezcla y aplicación. Puede variar, dependiendo de la técnica de aplicación, condiciones de trabajo y tipo de superficie a ser recubierta.
Método de Aplicación	Brocha, rodillo y pistola
Tiempo de secado	

Con catalizador estándar 1280 Parte B para interior de tanques

Temperatura	Al tacto	Segunda mano	Inmersión	Total
25 °C (77 °F)	3 a 5 horas	8 a 12 horas	7 días	7 días

Con catalizador rápido secado 1280 Parte B para tuberías aéreas o enterradas

Temperatura	Al tacto	Segunda mano	Inmersión	Total
25 °C (77 °F)	2 horas	3 horas	3 horas	6 días
34 °C (93.2 °F)	1.5 horas	2.5 horas	2.5 horas	6 días

***Se pueden hacer pruebas de adherencia a las 12 horas y para inmersión 24 horas.**

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico)	53 °C (127.4 °F) (Chequeo de copa cerrada)
Peso Específico	Componente A: 6.88 kg Componente B: 4.58 kg/gal
V.O.C	6 g/l

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe estar libre de humedad, polvo, mugre, grasa, cera, pintura deteriorada y todo tipo de contaminantes. La superficie debe tener una temperatura 3°C (37.4°F) por encima del punto de rocío durante la preparación y aplicación. Para usarlo como recubrimiento de sacrificio o reparaciones sobre FBE, la superficie debe ser preparada a grado de abrasivo ligero SSPC-SP7 (Estándar sueco SA-1). Para usarlo como autoimprimante, la superficie debe ser preparada con chorro abrasivo mínimo a grado comercial SSPC-SP6 (Estándar sueco SA-2) con remoción completa de la escama de laminación, para uso general. Para ambientes altamente agresivos e inmersión continua la superficie debe ser preparada a grado metal blanco SSPC-SP5 (Estándar Sueco SA-3). Para superficies irregulares cordones de soldadura, pernos, etc. en áreas de interior de tanques donde la superficie sea muy irregular, es recomendable aplicar inicialmente una mano a brocha.

APLICACIÓN

Mezcla	El material se suministra en dos recipientes como una unidad. Mezclar siempre una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez mezclada la unidad, deberá utilizarse dentro del tiempo de vida útil especificado (1) Agitar la base (Parte A) con una espátula limpia. (2) Combinar todo el contenido del agente de endurecimiento (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con una espátula limpia.		
Relación de mezcla	Mezcle 80 partes por volumen del componente A con 20 partes por volumen del componente B.		
Pistola "airless" (Hidráulico)	Recomendado	Devilbiss JGB-507 Graco 205-591 Binks 520	QFA-514 Buldog 45:1 Júpiter 82
Airless Spray	Use agujas con orificios de 0,53 a 0,66 mm (21 a 26 milésimas de pulgada), dependiendo de la presión disponible y las condiciones del sitio de trabajo. Se requiere una presión mínima de 3000 psi.		
Brocha	Recomendado	Se usa brocha de cerda natural.	
Rodillo	Recomendado	Se utiliza rodillo resistente a disolventes.	
Disolvente	International 21209 - UFA153. ***Diluir máximo al 5%**		
Limpiador	International 21209 - UFA153.		
Paradas	Lave concienzudamente el equipo con International 21209 - UFA153. Todo el material sin usar debe almacenarse en botes cerrados firmemente. Los botes parcialmente llenos pueden mostrar una nata en la superficie y/o un aumento de viscosidad del material después del almacenaje.		
Limpieza	Limpie todo el equipo inmediatamente después de usarlo con International 21209 - UFA153. Es una buena práctica lavar periódicamente el equipo durante el curso de la jornada laboral. La frecuencia de la limpieza depende de la cantidad atomizada, temperatura y tiempo transcurrido, incluyendo cualquier demora. Los recipientes de mezcla, el recipiente donde se mantiene la pintura agitada y las mangueras deben estar limpias y secas. Todo material sobrante y botes vacíos deberían tratarse de acuerdo con la regulación/legislación regional pertinente.		

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Este producto sólo debe ser diluido con los diluyentes International recomendados. El uso de diluyentes alternativos, particularmente los que contienen alcoholes, pueden afectar seriamente el mecanismo de endurecimiento del pintado.

Cumplimiento de normas
Cumple con la norma **ISO 12944 IM-3 High** para tubería enterrada y la norma **ISO 2812-1** para almacenar crudos calientes hasta 80°C (176°F).

Pintura aprobada por el laboratorio **COT en ISO 12944 IM-3 High** para tuberías enterradas.

Cumple con los valores de referencia establecidos por la **Resolución Colombiana 501 de 2017** del Ministerio de Protección Social, Medio Ambiente, Vivienda y Desarrollo Territorial **para el control del agua para consumo humano**. Los ensayos se realizaron siguiendo la metodología acreditada ante **ONAC** y la preparación de la muestra de acuerdo con el instructivo **IN-GS-3.581**.

El tiempo de inducción o de reposo de la mezcla antes de iniciar aplicación es de 30 minutos con catalizador estándar, con catalizador de rápido secado NO requiere tiempo de inducción. Se debe evitar la contaminación de los componentes separados con la mezcla de ellos. De la exactitud y uniformidad de la mezcla dependen las propiedades de la pintura aplicada. Preparar únicamente la cantidad que se va a utilizar en las tres horas siguientes a la mezcla. Se recomienda airless spray como equipo de aplicación, para conseguir mejores acabados y evitar el fogueo. También se puede utilizar pistola convencional. Para aplicación a brocha y rodillo se diluye la mezcla con un 20% por volumen de International 21209 - UFA153 y se revuelve bien con espátula. Se aplican una o dos manos cruzadas para obtener el espesor seco recomendado, dejando secar de 8 a 12 horas entre manos. El recubrimiento se puede pintar tan pronto como seque al tacto (de 3 a 5 horas).

Los criterios de desempeño del recubrimiento fueron evaluados utilizando metodologías estandarizadas. La resistencia a la abrasión fue determinada conforme al método ASTM D-4060, empleando un Taber Abraser con disco CS-10, aplicando una carga de 1000 gramos durante 1000 ciclos sobre un sistema de 300 micrones de espesor, resultando en una pérdida de masa inferior a 101,3 miligramos. La adherencia se midió utilizando el método ASTM D-4541 con un elcómetro adhesión tester, en un sistema de 300 micrones de recubrimiento epóxico de altos sólidos, obteniéndose un valor de adherencia superior a 950 psi bajo condiciones de laboratorio. La resistencia al impacto fue evaluada según ASTM D-2794 en un sistema de 300 micrones de espesor, alcanzando un valor de resistencia no inferior a 35 libras-fuerza por pulgada.

La adherencia antes de las pruebas, evaluada según la norma ISO 4624, muestra un espesor de película seca (DTF) en un rango de 532 a 661 µm, con un máximo permitido de 636 µm. La adherencia promedio registrada es de 15.6 ± 2.4 MPa, en comparación con un valor de referencia de 18.7 ± 1.0 MPa, cumpliendo con el requerimiento mínimo de 5 MPa (725 psi).

La evaluación después de la inmersión en agua de mar conforme a ISO 2812-2, tras 3000 horas, arrojó los siguientes resultados: el espesor en micras cumple con el límite establecido de ≤ 636 µm; no se observó ampollamiento (ISO 4628-2), con un valor de 0 (S0); no hubo signos de oxidación (ISO 4628-3), con una calificación de Ri 0; tampoco se detectó cuarteo (ISO 4628-4) ni delaminación (ISO 4628-5), ambos con un resultado de 0 (S0).

Para obtener un rendimiento óptimo, se recomienda que la temperatura de la pintura se mantenga entre 16 °C (61 °F) y 27 °C (81 °F). La temperatura del metal y del ambiente debe estar entre 18 °C (64 °F) y 27 °C (81 °F), con una humedad ambiente normal. Las temperaturas mínimas recomendadas son de 10 °C (50 °F) para la pintura, el metal y el ambiente. Las temperaturas máximas recomendadas son de 40 °C (104 °F) para la pintura, 49 °C (120 °F) para el metal, y 40 °C (104°F) para el ambiente.

Nota: los valores COV (VOC) son típicos y se aportan solo como guía de referencia. Pueden estar sujetos a variación dependiendo de factores como el color y las tolerancias normales de la fabricación.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Solo es apropiado repintar Pintunov 1280 por sí mismo.

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Para mayor información, otros usos o asesoría, consulte al Asesor Técnico a al área de Servicio al cliente 018000 111 247 o desde Medellín 325 25 23.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Está previsto que este producto lo utilicen solamente profesionales en aplicación en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en esta Ficha Técnica, y en la Ficha sobre Seguridad de Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de este producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Higiene, Seguridad y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxicorte sobre un metal recubierto con este producto, se desprenderán polvo y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación de escape local adecuada.
Si hay duda sobre la idoneidad de uso de este producto, consulte a International Protective Coatings para mayor información.

TAMAÑO DEL ENVASE

Unidad de empaque	Volumen
3.7L (1 US gal)	3.7 L (1 US gal)
20L (5 US gal)	20L (5 US gal)

PESO DEL PRODUCTO

Unidad de empaque	
3.7L (1 US gal)	4.16 kg
20L (5 US gal)	27.15 kg

ALMACENAMIENTO

Tiempo de vida

La vida útil de la mezcla usando el catalizador estándar es de 4 horas a 25°C (77°F).
La vida útil de la mezcla usando el catalizador rápido secado es de 45 minutos a 35°C (93.2°F).
18 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras en el envase. Sujeto a re inspección posterior en el almacén. Almacenar en condiciones secas, a la sombra y alejado de fuentes de calor e ignición.

NOTAS LEGALES:

La información contenida en esta ficha no constituye garantía expresa o implícita sobre la comercialización, idoneidad y aptitud para un propósito particular, ni sobre el comportamiento del producto si no se cumplen las condiciones de uso, preparación de superficie, aplicación, almacenamiento, mantenimiento, manipulación y eliminación. Las propiedades, beneficios y durabilidad informados son definidos con base en normas estándar y a nuestro conocimiento y/o a la experiencia, sin embargo, podrán variar según las condiciones reales de uso y factores externos, y no eximen al Cliente/Aplicador del examen propio y la verificación si el producto es apropiado o no para el uso/fin previsto. En caso de que el producto sea defectuoso, a discreción, se podrá reparar o reemplazar por otro producto, siempre y cuando los defectos sean concernientes a su fabricación y se encuentren debidamente comprobados, cualquier compensación no excederá el valor del producto. La presente prevalece sobre demás declaraciones escritas o verbales. No aplicará la garantía, y por ende no se acepta responsabilidad directa o indirecta por PINTUCO®, cuando ocurra, entre otros, los siguientes: Fuerza mayor o caso fortuito; usos o procesos no especificados en ficha técnica; uso indebido del sistema de color; mezcla de otros productos no recomendados; intervención de reparación por un tercero no autorizado; el empaque o la caja se encuentre rayada, con golpes o con otra forma de maltrato; “Productos exclusivos o bajo pedido” que son fabricados específicamente para el cliente, excepto que exista otro acuerdo establecido entre las partes; el producto es obsoleto, inactivo o descontinuado; la descripción del producto incluya la leyenda "DEFECTO EN ENVASE, VENCIDO, DESCONTINUADO Y/O GELADO"; El plazo de estabilidad del producto venza luego de la fecha de compra; o no se autorice la visita de servicio técnico .
Siempre deberá verificarse la etiqueta, ficha técnica y hoja de seguridad donde se amplía la información del mismo, igualmente se recomienda consultar previamente con al área de servicio técnico. Pintuco Colombia S.A.S. se reserva el derecho de modificar esta literatura técnica sin previo aviso. Para conocer mayor información acerca de nuestros productos puede comunicarse a la línea de servicio al cliente al 018000111247 y visitar nuestros sitios web www.pintuco.com o www.international-pc.com