

Epóxi

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um primário epoxy de cura rápida, de dois componentes, altos sólidos e baixo teor de VOC, contendo fosfato de zinco como pigmento anticorrosivo.

Adequado para repintura no intervalo de 4 horas na maioria das condições climáticas. As suas propriedades de rápida manipulação tornam este um primário ideal para acelerar a produção em oficina.

As versáteis propriedades de aplicação do produto permitem um controlo de espessuras tal como é fornecido sem necessidade de diluição.

USO RECOMENDADO

Para utilização numa ampla gama de instalações industriais e infraestruturas.

Este primário, em conjunto com o acabamento aprovado, oferece uma boa proteção anticorrosiva e alta durabilidade em ambientes de média e elevada corrosividade, por exemplo, até e inclusive a categoria C4 de acordo com a norma ISO12944-2.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERGARD 251HS

Cor	Vermelho, Cinzento, Amarelado
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	75% ± 2%
Espessura	75-200 microns (3-8 mils) em seco, equivalente a 100-267 microns (4-10,7 mils) em húmido
Rendimento Teórico	10 m ² /litro para uma espessura de filme seco de 75 microns e para o volume de sólidos mencionado. 401 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 3 mils e para o volume de sólidos mencionado.
Rendimento Prático	Considerar os factores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola "Airless", Pistola convencional, trincha, Rolo

Tempo de Secagem

Temperatura	Tempo de Secagem		Intervalo de repintura com os produtos recomendadas	
	Ao tacto	Duro	Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	2 horas	5.5 horas	4 horas	12 meses
15°C (59°F)	60 minutos	3.5 horas	3 horas	12 meses
25°C (77°F)	30 minutos	2.25 horas	2 horas	12 meses
40°C (104°F)	15 minutos	60 minutos	60 minutos	12 meses

Os intervalos máximos de repintura são mais curtos quando se utilizam acabamentos de polisiloxane. Queira consultar a International Protective Coatings para obter pormenores adicionais.

INFORMAÇÃO LEGAL

Ponto de Inflamação	Parte A 31°C (88°F); Parte B 30°C (86°F); Misturado 31°C (88°F)		
Peso Específico	1,59 kg/l (13,3 lb/gal)		
VOC	2.02 lb/gal (243 g/lt) 157 g/kg	EPA Método 24 Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 1999/13/EC)	

Consulte a secção relativa às características do produto para obter mais informações

Epóxi

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a revestir devem estar limpas, secas e isentas de qualquer contaminação. Antes de aplicar a tinta, as superfícies devem ser todas avaliadas e tratadas de acordo com a norma ISO 8504:2000.

Os óleos ou gorduras devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.

Steel

Decapagem por jacto abrasivo ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Intergard 251HS, a superfície deve ser redecapada até satisfazer o padrão visual especificado. Defeitos superficiais revelados pelo processo de decapagem devem ser esmerilados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Recomenda-se um perfil superficial de 40-75 microns (1,5-3,0 mils)

Estruturas de Aço com Aplicação de Shop Primer

Cordões de soldadura e áreas danificadas devem ser limpas, no mínimo, ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Quando não for praticável uma preparação manual ao grau SSPC-SP11 é aceitável.

APLICAÇÃO

Mistura	O material é apresentado em duas embalagens como uma unidade. Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Uma vez misturada, a unidade deve ser utilizada dentro do tempo de vida útil especificado.			
	(1)	Agitar a Base (Parte A) com um agitador eléctrico.		
	(2)	Agitar o Agente de Cura (Parte B) com um agitador eléctrico.		
	(3)	Misturar o conteúdo completo do Agente de Cura (Parte B) com a Base (Parte A) e mexer bem com um agitador eléctrico.		
Proporção da Mistura	3 parte(s) : 1 parte(s) em volume			
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	90 minutos	60 minutos	60 minutos	30 minutos
Pistola "Airless"	Recomendado	Gama de bicos 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 155 kg/cm ² (2204 p.s.i)		
Pistola Convencional (Pote pressão)	Apropriado	Pistola Regulador do Ar Bico	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
trincha	Apropriado	Recomendado para pequenas áreas e reparações, múltiplas demãos podem ser necessárias para obter a espessura seca requerida.		
rolo	Apropriado	Recomendado para pequenas áreas e reparações, múltiplas demãos podem ser necessárias para obter a espessura seca requerida.		
Diluyente	International GTA220.	Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.		
Diluyente de Limpeza	International GTA822			
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular material nas mangueiras, pistola ou equipamento de pintura. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA822. Após a mistura, a unidade deve ser usada totalmente e, em casos de interrupções de trabalho prolongadas, aconselha-se o reinício do mesmo com unidades recentemente misturadas.			
Limpeza	Limpar todo o equipamento com International GTA822 imediatamente após utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pintura. A frequência de limpeza irá depender da quantidade aplicada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo interrupções. Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser depositados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.			

Epóxi

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Intergard 251HS é preferível para uso em ambientes ácidos ou alcalinos, onde os sistemas de base de zinco são atacados.

Aplicar com boas condições atmosféricas. A temperatura da superfície a pintar deve estar pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

A espessura em excesso de Intergard 251HS prolongará tanto os tempos mínimos de repintura como os tempos de manuseamento.

Ao aplicar Intergard 251HS à trincha ou rolo, pode ser necessário aplicar múltiplas demãos para conseguir a espessura total de película seca especificada.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Intergard 251HS ficará pulverulento e descolorido em exposição solar. Quando for necessário um acabamento cosmético durável, com bom brilho e boa retenção da cor, usar para demãos finais produtos recomendados.

Intergard 251HS não se destina a imersão contínua.

Também está disponível um agente de cura alternativo para melhorar as propriedades de aplicação em climas tropicais.

Os tempos de cura e repintura indicados abaixo aplicam-se quando é utilizado o agente de cura tropical;

<u>Temperatura</u>	<u>Ao tacto</u>	<u>Duro</u>	<u>Intervalo de Repintura com os produtos recomendados</u>	
			<u>Mínimo</u>	<u>Máximo</u>
5°C (41°F)	5 horas	16 horas	16 horas	12 meses
15°C (59°F)	4 horas	6 horas	6 horas	12 meses
25°C (77°F)	90 minutos	4 horas	4 horas	12 meses
40°C (104°F)	45 minutos	2 horas	2 horas	12 meses

Vida Útil da Mistura:

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 horas	2 horas	90 minutos	60 minutos

Nota: Os valores de VOC indicados são os máximos possíveis para o produto, tendo em consideração as variações devido a diferenças de cor e as normais tolerâncias de fabrico.

Os aditivos reactivos de baixo peso molecular, os quais fazem parte da película de tinta durante as condições normais de cura, também afectarão os valores de VOC quando estes são determinados pela norma EPA Método 24.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Intergard 251HS é normalmente aplicado directamente ao aço, no entanto, pode ser aplicado sobre os seguintes primários:

Interzinc 22

Interzinc 52

As demãos finais recomendadas são:

Chartek 1709
Interchar 1190
Interfine 979
Intergard 740
Interthane 870UHS*
Interzone 954

Chartek 7
Interchar 212
Intergard 345
Interseal 670HS
Interthane 990

Chartek 8E
Interfine 878
Intergard 475HS
Interthane 870
Interthane 990V*

Consulte a International Protective Coatings relativamente a outras demãos finais apropriadas.

* disponível apenas em países seleccionados.

E p ó x i

INFORMAÇÃO ADICIONAL

Informação mais detalhada com respeito a normas industriais, termos e abreviaturas usadas nesta folha de dados pode ser encontrada nos seguintes documentos disponíveis em www.international-pc.com:

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Rendimentos Teóricos e Práticos

Existem à disposição, mediante pedido, cópias individuais destas secções de informação.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas nesta folha de dados, na Folha de Dados de Segurança do Material e na(s) embalagem(embalagens), e não deve ser utilizado sem consultar a Folha de Dados de Segurança do Material (MSDS) que a International Protective Coatings fornece aos seus clientes.

Todo o trabalho que envolver a aplicação e utilização deste produto deve ser realizado em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais e de Saúde, Segurança e Ambientais relevantes.

No caso de efectuar soldadura ou corte por chama de metais pintados com este produto, serão libertados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamento de protecção pessoal apropriado e de extracção de ar adequada.

Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, queira consultar a International Protective Coatings a fim de obter informação adicional.

EMBALAGEM	Tamanho da Embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litro	15 litro	20 litro	5 litro	5 litro
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
	1 US gal	0.75 US gal	1 US gal	0.25 US gal	1 US quart
Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings					
PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da Embalagem	Parte A		Parte B	
	20 litro	26.8 kg		7.1 kg	
	5 US gal	54.1 lb		13 lb	
	1 US gal	12 lb		3.5 lb	
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	12 meses a 25°C (77°F). Sujeito a reinspecção posterior. Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.			

Nota importante

A informação contida nesta ficha técnica do produto não pretende ser exaustiva: qualquer pessoa que utilize o produto para qualquer finalidade, não especificamente recomendada nesta ficha técnica, sem primeiro obter uma confirmação escrita da International, sobre a conformidade do produto para o fim pretendido, fá-lo à sua inteira responsabilidade. Todas as informações fornecidas ou declarações prestadas sobre o produto (nesta ficha técnica ou de outra forma) estão correctas dentro do nosso melhor conhecimento, mas não temos controlo sobre a qualidade ou a condição do substrato ou muitos outros factores que poderão afectar o uso e aplicação do produto. Portanto, a não ser que especificamente concordemos por escrito, não aceitamos quaisquer responsabilidades para o desempenho do produto ou para (Sujeito à extensão máxima permitida por Lei) qualquer perda ou avaria proveniente do uso do produto. Vimos por este meio renunciar a quaisquer garantias ou representações, expressas ou implícitas, por força da lei ou outros, incluindo, sem limitações, qualquer garantia implícita de comercialização ou aptidão para uma finalidade específica. Todos os produtos e suporte técnico fornecidos estão sujeitos às condições de venda. Você poderá pedir uma cópia deste documento e revê-lo com atenção. A informação contida nesta ficha técnica poderá sofrer alterações de tempos a tempos de acordo com a experiência e a política de contínuo desenvolvimento. É da responsabilidade do utilizador verificar com o seu representante local que a ficha técnica do produto está actualizada, antes de utilizar o produto. Esta ficha técnica está disponível no nosso site da internet em www.international-marine.com, ou www.international-pc.com, e deve coincidir com este documento. Se houver algumas discrepâncias entre este documento e a versão da Ficha Técnica disponível na internet este último vai prevalecer.

Copyright © AkzoNobel, 08/09/2017.

Todas as marcas registadas mencionadas nesta publicação são propriedade, ou licenciadas para o grupo de empresas da AkzoNobel.

www.international-pc.com