

Primer / Intermediário Epoxi

DESCRIÇÃO DO PRODUTO Holding primer / intermediário epoxi de secagem rápida, de dois componentes, adequado para repintura após períodos prolongados de intemperismo.

INDICAÇÕES Para uso como primer para proteção do aço jateado antes da aplicação de uma ampla gama de produtos. Também pode ser usado como intermediário para aplicação em primers de zinco recém aplicados, para prevenir formação de sais de zinco após exposição ao intemperismo e para reduzir porosidades nas demãos subsequentes. Adequado para uso com proteção catódica controlada.
Para uso em Obras Novas, Manutenção e Reparos ou Manutenção a Bordo.

INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO

Cor	EGA088-Vermelho
Acabamento/Brilho	Não aplicável
Comp. B (Agente de cura)	EGA089
Sólidos por Volume	47% ±2% (ISO 3233:1998)
Relação de Mistura	4.00 volumes de Comp. A para 1 volume de Comp. B
Espessura Típica de Filme	40 micrometros seca (85 micrometros úmida)
Rendimento Teórico	11,75 m ² /L a 40 micrometros EFS, considerar os fatores de perda apropriados.
Método de Aplicação	Pistola Airless, Trincha, Pistola Convencional, Rolo
Ponto de Fulgor	Comp. A 26°C; Comp. B 25°C; Mistura 26°C
Tempo de Indução	Não é necessário

Secagem	5°C	10°C	25°C	35°C
Secagem ao Toque [ISO 9117/3:2010]	45 min	40 min	30 min	20 min
Completa [ISO 9117-1:2009]	24 h	16 h	8 h	2 h
Vida Útil	20 h	17 h	8 h	3 h

Repintado com	Informação sobre Repintura - vide limitações		Temperatura do Substrato					
	5°C		10°C		25°C		35°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Intershield 300	24 h	prol.	17 h	prol.	6 h	prol.	6 h	prol.
Intershield 300HS	24 h	6 m	17 h	6 m	6 h	6 m	6 h	6 m
Interthane 990	24 h	14 dias	17 h	14 dias	6 h	14 dias	6 h	7 dias
Intertuf 262	24 h	prol.	17 h	prol.	6 h	prol.	6 h	prol.
Intertuf 362	24 h	prol.	17 h	prol.	6 h	prol.	6 h	prol.

Obs. Os intervalos de repintura para todos os demais produtos Intergard, Intertuf, Interbond e Interprime são os mesmos do Intertuf 262.

DADOS REGULAMENTARES VOC

450 g/L como fornecido (EPA Method 24)
293 g/kg da tinta líquida Diretiva EU sobre Emissões de Solventes (Diretiva do Conselho 1999/13/EC)
420 g/lit Chinese National Standard GB23985

Os valores de VOC são recomendados somente para orientação. Estes podem variar dependendo de fatores como diferença de cor e tolerâncias normais de fabricação.

Primer / Intermediário Epoxi

CERTIFICAÇÃO

Quando utilizado como parte de um esquema aprovado, este material possui as seguintes certificações:

- Contato com Alimentos - Carregamento de Grãos (NOHH)
- Resistência ao Fogo - Propagação Superficial de Chama (Exova Warringtonfire)
- Resistência ao Fogo - atende à "Marine Equipment Directive"

Consultar a International Paint para detalhes.

SISTEMAS E COMPATIBILIDADE

Consultar a International Paint sobre o sistema mais adequado para as superfícies a serem protegidas.

PREPARAÇÕES DE SUPERFÍCIE

Usar em conformidade com as "Worldwide Marine Specifications" padrão.

Todas as superfícies a serem pintadas devem estar limpas, secas e livres de contaminantes.

Lavar com água doce sob alta pressão ou simplesmente água doce conforme apropriado e remover todo o óleo ou graxa, contaminantes solúveis e outras matérias estranhas em conformidade com SSPC-SP1 Limpeza com Solvente.

Como um Holding Primer para tanques de lastro

Condições de Imersão:

Arredondar todas as soldas, arestas, cantos vivos e proeminências a uma curva suave e remover todos os respingos de solda antes da limpeza com jato abrasivo.

Limpeza por jato abrasivo ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Caso tenha ocorrido oxidação entre jateamento e aplicação de Intergard 269, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado.

Pequenas áreas podem ser preparadas com ferramentas mecânicas ao padrão Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Como um Holding Primer para outras áreas que não sejam tanques de lastro

Limpeza por jato abrasivo ao grau Sa2 (ISO 8501-1:2007). Caso tenha ocorrido oxidação entre o jateamento e a aplicação de Intergard 269, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado.

Intergard 269 pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão de hidrojateamento International Paint HB2 que não apresentem grau de "flash rust" superior a HB2L para fundo/boottop ou HB2M para áreas acima da linha d'água.

Pequenas áreas podem ser preparadas com ferramentas mecânicas ao padrão Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Como Tie Coat sobre Primers de Zinco

A superfície do primer deverá estar limpa, seca e livre de qualquer contaminação. Áreas deterioradas, danificadas, etc. devem ser preparadas ao padrão especificado (p.ex. Sa2½ (ISO 8501-1:2007)). Intergard 269 deve ser

aplicado dentro dos intervalos de repintura especificados (consultar os boletins técnicos relevantes dos produtos)

Para evitar formação de crateras sobre superfícies pintadas com primers de zinco, Intergard 269 deve ser diluído 15-25% com Solvente International GTA220.

Consulte a International Paint sobre os detalhes de procedimento que devem ser seguidos para pintura de tanque.

Consultar a International Paint para recomendações específicas.

OBSERVAÇÃO

Ao utilizar Tintas Marítimas na América do Norte, os seguintes padrões de preparação de superfície podem ser empregados:

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

SSPC-SP6 em lugar de Sa2 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP11 em lugar de Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Primer / Intermediário Epoxi

APLICAÇÃO

Mistura	Este material é fornecido em um conjunto com duas embalagens. Sempre misturar o conjunto completo nas proporções indicadas. (1) Misturar a Base (Comp. A) com agitador mecânico ou pneumático. (2) Adicionar o conteúdo total do Agente de Cura (Comp. B) à Base (Comp. A) e misturar completamente com agitador mecânico ou pneumático.
Diluente	International GTA220. Normalmente, não é necessário diluição. Consulte o representante local para aconselhamento sobre aplicações em condições extremas. Não diluir mais que o permitido pela legislação ambiental local.
Pistola Airless	Recomendada Bicos 0,38-0,53 mm (15-21 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 141 kg/cm ² (2010 p.s.i.).
Pistola Convencional	usar equipamento dedicado apropriado. Pode ser necessária diluição.
Trincha	Aplicação a trincha é recomendada apenas para pequenas áreas. Diversas demãos podem ser necessárias para se atingir a espessura de filme especificada.
Rolo	Aplicação a rolo é recomendada apenas para pequenas áreas. Podem ser necessárias diversas demãos para se atingir a espessura de filme especificada.

Solvente de Limpeza International GTA822/GTA220. A escolha do agente de limpeza deve estar sujeita à legislação local. Consulte seu representante local para obter maiores informações.

Paradas e Limpeza Não deixar o material permanecer nas mangueiras, pistolas ou equipamento de pulverização. Lavar completamente todo o equipamento com Solvente International GTA822/GTA220. Uma vez misturados os componentes, as latas não devem mais ser lacradas e recomenda-se que, após paradas prolongadas, o trabalho recomece com componentes recém misturados.
Limpar todo o equipamento após o uso com solvente International GTA822/GTA220. É boa prática lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante a jornada de trabalho. A frequência desta lavagem dependerá da quantidade de tinta aplicada, temperatura, umidade relativa e tempo decorrido, inclusive paradas. Não ultrapassar o tempo de vida útil. Todas as sobras de material e os vasilhames vazios devem ser descartados em conformidade com a legislação e regulamentos locais.

Solda No caso de ocorrerem operações de solda ou corte no metal pintado com este produto, haverá emissão de pó e fumaças que irão requerer o uso de equipamento de proteção individual apropriado e sistemas de ventilação e exaustão adequados no local. Na América do Norte seguir os procedimentos descritos na instrução "Safety in Welding and Cutting" da ANSI/ASC Z49.1

SEGURANÇA

Todo o trabalho envolvendo a aplicação e uso deste produto deve ser executado em concordância com todas as regulamentações nacionais relevantes sobre Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Antes de usar, obtenha, consulte e siga as informações contidas na Ficha de Segurança do produto (FISPQ/MSDS). Leia e siga todas as notas de precauções contidas na Ficha de Segurança, e nos rótulos do produto. Caso não compreenda totalmente os avisos e instruções, ou caso você não possa atender-los completamente, não utilize este produto. Ventilação adequada e medidas de precaução devem ser providenciadas durante a aplicação e secagem, para manter as concentrações dos vapores de solvente dentro do limite de segurança e proteger contra material tóxico ou perigos por deficiência de oxigênio. Tome precauções para evitar contato com a pele e olhos (i.e. luvas, viseiras, máscara facial, creme protetor etc.). As medidas de segurança dependem dos métodos de aplicação e do ambiente de trabalho.

NÚMEROS DE CONTATO PARA EMERGÊNCIAS:

EUA/Canadá - Número para Auxílio Médico 1-800-854-6813

Europa - Contatar (44) 191 4696111. Para auxílio Médico & Hospitalar apenas contatar (44) 207 6359191

China – Contatar (86) 532 83889090

Demais Países - Contatar o Escritório Regional

Primer / Intermediário Epoxi

LIMITAÇÕES

Este produto não irá curar adequadamente abaixo de 5°C (41°F). Para máximo desempenho a temperatura de cura deve estar acima de 10°C (50°F). O histórico e a idade do aço e os métodos de trabalho podem ter um efeito significativo no consumo de tinta.

As informações sobre repintura são fornecidas apenas como orientação e estão sujeitas a variações regionais, dependendo das condições ambientais e climáticas locais. Consulte a International para recomendações específicas.

Aplicar em boas condições climáticas. A temperatura da superfície a ser pintada deverá estar pelo menos a 3°C, acima do ponto de orvalho. Para ótimas condições de aplicação a temperatura do material deve estar entre 21-27°C antes da mistura e aplicação, a não ser que haja instruções específicas diversas. O material não misturado (em vasilhames fechados) deve ser mantido em áreas de armazenamento protegidas, conforme informações descritas na seção "ARMAZENAGEM" deste boletim técnico. Os dados técnicos e de aplicação deste Boletim Técnico foram compilados como uma orientação genérica dos procedimentos de pintura e aplicação. Os resultados dos testes de desempenho foram obtidos em Laboratório sob condições controladas e a International não garante que os resultados dos testes mencionados aqui, ou de quaisquer outros testes, representem exatamente os resultados de todos os ambientes encontrados em campo. Em termos de aplicação, fatores ambientais e de design podem variar significativamente, portanto deve-se ter cuidado na seleção, verificação da performance e utilização da tinta.

Na seção de repintura, "Prol" = "Intervalo de Repintura Prolongado". Favor consultar a seção "Definições e Abreviaturas" do "Guia de Pintura Marítima da International", disponível em nosso website na Internet.

VOLUME TOTAL

Volume Total	Comp. A		Comp. B	
	Volume	Embalagem	Volume	Embalagem
20 Litros	16 Litros	20 Litros	4 Litros	5 Litros
5 US/Gal	4 US/Gal	5 US/Gal	1 US/Gal	1 US/Gal

Consultar a International Paint sobre a disponibilidade de outros tamanhos de embalagens.

PESO DA EMBALAGEM

Volume Total	Peso
20 Litros	32.9 Kg
5 US/Gal	68.4 lb

ARMAZENAGEM

Validade 12 meses mínimo a 25°C. Sujeito a nova inspeção após este período. Guardar em lugar seco e abrigado longe de fontes de calor e ignição.

DIPONIBILIDADE MUNDIAL

EGA042-Cinza Claro disponível somente na Coreia.

EGA086 - Branco disponível somente no Brasil.

EGA042 e EGA086 são indicados somente para áreas não imersas. Consulte seu representante local para informações sobre certificações.

RESSALVA

A informação contida neste Boletim Técnico não deve ser tomada como definitiva; qualquer pessoa que utilize o produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do produto para o fim pretendido, fá-lo por sua conta e risco. Todas as informações fornecidas ou declarações prestadas sobre o produto (nesta ficha técnica ou de outra forma) está correto para o melhor de nosso conhecimento, mas não temos controle sobre a qualidade ou a condição do substracto ou muitos outros fatores que afetam o uso e aplicação do produto. Portanto, a menos que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, nós não aceitamos qualquer responsabilidade quanto ao desempenho do produto ou (sujeito ao limite máximo permitido por lei) qualquer perda ou dano resultante do uso do produto. Vimos por este meio negar quaisquer garantias ou representações, expressas ou implícitas, por força de lei ou de outra forma, incluindo, sem limitação, qualquer garantia implícita de comercialização ou adequação para um propósito particular. Todos os produtos e suporte técnico fornecidos estão sujeitos às condições de venda. Você poderá pedir uma cópia deste documento e revê-lo com cuidado. As informações contidas nesta ficha técnica está sujeita a modificações ao longo do tempo, à luz da experiência e da nossa política de desenvolvimento contínuo. É responsabilidade do usuário verificar junto ao representante local da International Paint, que este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto. Esta ficha técnica está disponível no nosso site em www.international-marine.com ou www.international-pc.com, e deve ser o mesmo que o presente documento. Caso haja alguma discrepância entre este documento ea versão da Ficha Técnica que aparece no site, neste caso, a versão no site terá precedência.

Todas as marcas registradas mencionadas neste documento são de propriedade ou licenciadas, de empresas do Grupo AkzoNobel.
© AkzoNobel, 2021

www.international-marine.com