

## Epóxi

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um primário/acabamento de epóxi de dois componentes de cura rápida, alto volume de sólidos e baixo teor de VOC, contendo pigmentação de fosfato de zinco para maior resistência à corrosão.

### USO RECOMENDADO

Adequado para utilização como primário/acabamento de uma ou duas demãos ou como demão intermédia sobre primários anti-corrosivos recomendados. Intergard 345 proporciona uma combinação de protecção contra a corrosão, resistência a fumos e derramamentos químicos, junto com boa resistência à abrasão. Ideal para uso em ambientes moderadamente corrosivos e quando se deseja uma secagem/repintura rápida.

### INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERGARD 345

|                            |   |
|----------------------------|---|
| <b>Cor</b>                 | Vasta gama de cores através do sistema Chromascan   |
| <b>Brilho</b>              | Semi-brilhante  |
| <b>Volume de Sólidos</b>   | 70%   |
| <b>Espessura</b>           | 100-150 microns (4-6 mils) em seco, equivalente a 143-214 microns (5,7-8,6 mils) em húmido  |
| <b>Rendimento Teórico</b>  | 5,60 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de filme seco de 125 microns e para o volume de sólidos mencionado.<br>225 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 5 mils e para o volume de sólidos mencionado. |
| <b>Rendimento Prático</b>  | Considerar os factores de perda apropriados   |
| <b>Método de Aplicação</b> | Pistola airless, Pistola convencional, Trincha, Rolo  |
| <b>Tempo de Secagem</b>    |   |

| Temperatura               | Ao tacto   | Duro      | Intervalo de repintura com os produtos recomendadas |                         |
|---------------------------|------------|-----------|---|-------------------------|
|                           |            |           | Mínimo  | Máximo                  |
| 10°C (50°F) <sup>1</sup>  | 90 minutos | 7 horas   | 7 horas   | Prolongado <sup>2</sup> |
| 15°C (59°F) <sup>1</sup>  | 75 minutos | 5 horas   | 5 horas   | Prolongado <sup>2</sup> |
| 25°C (77°F) <sup>1</sup>  | 60 minutos | 2.5 horas | 2.5 horas   | Prolongado <sup>2</sup> |
| 40°C (104°F) <sup>1</sup> | 30 minutos | 1 hora    | 1 hora  | Prolongado <sup>2</sup> |

<sup>1</sup> Consulte a secção relativa às características do produto para obter mais informações

<sup>2</sup> Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

### INFORMAÇÃO LEGAL

**Ponto de Inflamação** Parte A 33°C (91°F); Parte B 43°C (109°F); Misturado 34°C (93°F)

**Peso Específico** 1,45 kg/l (12,1 lb/gal)

**VOC** 2.67 lb/gal (320 g/lit) EPA Método 24  
235 g/kg Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 1999/13/EC)  
214 g/lit Standard Nacional Chinês GB23985

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

## Ex p l

### 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.

#### Decapagem por Jacto Abrasivo

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 345, a superfície deve ser redcapada 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 50-75 microns (2-3 mils). Intergard 345 é adequado para aplicação em superfícies limpas por decapagem, que inicialmente satisfaziam a norma acima indicada mas que se deterioraram em boas condições de oficina por períodos até 7 a 10 dias. A superfície pode deteriorar até ao grau Sa2 padrão, mas deve estar isenta de depósitos de pó soltos.

#### Superfícies Preparadas com Primário

Cordões de soldadura e áreas danificadas devem ser limpas por decapagem por jacto abrasivo até grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se o shop primer apresentar áreas estragadas extensas ou muito espalhadas, pode ser necessário uma decapagem abrasiva rápida geral.

#### Betão, Construção em Blocos de Cimento

Intergard 345 é adequado para aplicação sobre betão. Para a primeira demão recomenda-se uma diluição de Intergard 345 de 10-15% com diluentes International, para proporcionar boa penetração no substrato de betão e actuar como primário/demão selante.

O betão deve curar durante, pelo menos, 28 dias, antes de ser revestido. O teor de humidade do cimento deve ser inferior a 6%. As superfícies devem estar todas limpas, secas e isentas de agentes de cura, óleos de cofragem, agentes plastificantes, endurecedores de superfície, eflorescência, gordura, óleo, sujidade, revestimentos antigos e cimento solto ou a desintegrar-se. Todo o betão vazado e pré-moldado também deve ser tratado por decapagem abrasiva rápida, (de preferência), ou atacado com ácido para remover as leitadas de cimento.

### APLICAÇÃO

|  |  |   |                                   |                            |
|--|--|---|-----------------------------------|----------------------------|
| <b>Mistura</b>                             | O material é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade. Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Assim que misturar a unidade, ela deve ser utilizada dentro do prazo de validade especificado na embalagem.  |   |                                   |                            |
|  | (1) Agitar a Base (Parte A) com um misturador.   |   |                                   |                            |
|  | (2) Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um misturador mecânico.  |   |                                   |                            |
| <b>Proporção da Mistura</b>                | 4 parte(s) : 1 parte(s) em volume  |   |                                   |                            |
| <b>Vida Útil da Mistura</b>                | 10°C (50°F)<br>3 horas   | 15°C (59°F)<br>2 horas  | 25°C (77°F)<br>60 minutos         | 40°C (104°F)<br>45 minutos |
| <b>Pistola "Airless"</b>                   | Recomendado  | Gama de bicos 0,43-0,53 mm (17-21 thou)<br>Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i)   |                                   |                            |
| <b>Pistola Convencional (Pote pressão)</b> | Recomendado  | Pistola Regulador do Ar Bico  | DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E |                            |
| <b>trincha</b>                             | Apropriado - Apenas em pequenas áreas  | Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 75-100 microns (3,0-4,0 mils)   |                                   |                            |
| <b>rolo</b>                                | Apropriado - Apenas em pequenas áreas  | Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 75-100 microns (3,0-4,0 mils)   |                                   |                            |
| <b>Diluyente</b>                           | International GTA220 (International GTA415)  | Não é normalmente necessário diluir. Consulte o representante local para obter conselho sobre a aplicação em condições extremas. Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local. |                                   |                            |
| <b>Diluyente de Limpeza</b>                | International GTA220 ou International GTA415   |   |                                   |                            |
| <b>Interrupções do Trabalho</b>            | Não deixar acumular material nas mangueiras, pistola ou equipamento de pintura. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA220. 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.  |   |                                   |                            |
| <b>Limpeza</b>                             | Limpar todo o equipamento com International GTA220 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

A melhor maneira de obter a espessura máxima de filme numa só demão é a utilização de equipamento airless. Quando a aplicação é efectuada por métodos diferentes da aplicação airless, é pouco provável a obtenção da espessura de filme requerida. A aplicação com pistola convencional pode exigir um padrão de aplicação múltipla cruzada, a fim de obter a espessura máxima de filme. Temperaturas baixas ou altas podem exigir técnicas de aplicação específicas, a fim de obter a espessura máxima de filme.

Quando aplicar Intergard 345 com trincha ou rolo, pode ser necessário aplicar demãos múltiplas, para obter a espessura total especificada de filme seco do sistema.

Este produto não cura adequadamente a temperaturas inferiores a 5°C (41°F). Para um melhor comportamento, as temperaturas de cura ambiente devem ser superiores a 10°C (50°F).

A temperatura da superfície deve estar sempre, pelo menos, 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

Quando aplicar Intergard 345 em espaços fechados, certifique-se de que tem ventilação adequada.

Em ambientes moderadamente corrosivos, recomenda-se a aplicação de uma espessura seca mínima de 100 microns (4 mils), de modo a proporcionar um desempenho anticorrosivo adequado. Em ambientes não agressivos pouco corrosivos, tais como os descritos no ambiente C2 da norma ISO 12944 parte 2, é aceitável a aplicação de uma demão única com uma espessura seca de 80 microns (3,2 mils).

A ocorrência de condensação durante ou imediatamente após a aplicação, pode resultar num acabamento mate e num filme de qualidade inferior.

Quando utilizar determinadas cores, especialmente tons mais escuros obtidos através do sistema Chromascan, em que é fundamental utilizar um elevado número de corantes, torna-se necessário aumentar os períodos de secagem e de aplicação de novas camadas. Entre em contacto com a International Protective Coatings para obter mais informações.

A exposição ao orvalho ou à chuva, antes do tempo de secagem total especificado, pode provocar deterioração na aparência da superfície o que pode, por sua vez, prejudicar o comportamento global. Este fenómeno é particularmente notável nos tons mais escuros.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Intergard 345 ficará pulverulento e descolorido por exposição solar. Contudo, estes fenómenos não prejudicam o comportamento anti-corrosivo.

Quando for necessário um acabamento cosmético durável, com bom brilho e boa retenção da cor, usar para demãos finais produtos recomendados.

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 345 normalmente é aplicado directamente sobre aço limpo por decapagem abrasiva, contudo, pode também ser aplicado directamente sobre os seguintes primários:

Intercure 200HS  
Intercure 200  
Intergard 251  
Intergard 269  
Intergard 345  
Interzinc 52  
Interzinc 315

Recomendam-se as seguintes demãos finais:

Interfine 629HS  
Intergard 740  
Interthane 870  
Interthane 990

Consulte a International Protective Coatings relativamente a outros primários/demãos finais apropriados.

## Epóxi

### 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](http://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  | 16 litro | 20 litro  | 4 litro  | 5 litro   |
|  | 5 US gal  | 4 US gal | 5 US gal  | 1 US gal | 1 US gal  |
| 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  |           | 4.3 kg   |           |
|  | 5 US gal  | 50 lb    |           | 8.6 lb   |           |
| ARMAZENAMENTO  | Prazo de Armazenamento: No mínimo 18 meses a 25°C (77°F). Sujeito a reinspecção posterior.<br>Armazenamento: 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 substracto 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](http://www.international-marine.com), ou [www.international-pc.com](http://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.

Data de emissão: 26/04/2018

Copyright © AkzoNobel, 26/04/2018.

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

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