

## Epóxi

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer/acabamento epóxi de dois componentes de cura rápida, baixo VOC, alta espessura e altos sólidos com excelentes propriedades de retenção em arestas, quinas e cantos vivos. Contém pigmentação anticorrosiva de fosfato de zinco.

### USO RECOMENDADO

O Interseal 1509 foi desenvolvido para ser utilizado como um sistema de demão única para proporcionar proteção anticorrosiva do aço estrutural exposto ao ambiente onde a aparência estética é importante, exemplo, em áreas internas secas ou ambientes externos com baixa corrosividade. É particularmente adequado para uso como um primer/acabamento versátil de secagem rápida, desenvolvido para maximizar a produção em fabricantes de aço.

### INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERSEAL 1509

<b>Cor</b>	Faixa limitada			
<b>Brilho</b>	Semi-brilho			
<b>Volume de Sólidos</b>	80%± 3%			
<b>Espessura</b>	100-300 micrometros(4-12 mils) seco, equivalente a 125-375 micrometros(5-15 mils) úmido			
<b>Rendimento Teórico</b>	5,30 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de 150 micrometros de filme seco e volume de sólidos mencionado 214 sq.ft/US galão para uma espessura de 6 mils de filme seco e volume de sólidos mencionado			
<b>Rendimento Prático</b>	Considerar os fatores de perda apropriados			
<b>Método de Aplicação</b>	Pistola Airless,Pistola Convencional, Trincha, Rolo			
<b>Tempo de Secagem</b>	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados			
<b>Temperatura</b>	<b>Ao toque</b>	<b>Completa</b>	<i>Mínimo</i>	<i>Máximo</i>
10°C (50°F)	60 minutos	5 horas	5 horas	3 meses
15°C (59°F)	35 minutos	3 horas	3 horas	3 meses
25°C (77°F)	20 minutos	2 horas	2 horas	3 meses
40°C (104°F)	10 minutos	60 minutos	60 minutos	3 meses

### DADOS REGULAMENTARES

<b>Ponto de Fulgor</b>	Parte A 24°C (75°F); Parte B 33°C (91°F); Misturado 27°C (81°F)
<b>Peso do Produto</b>	1,64 kg/l (13,7 lb/gal)
<b>VOC</b>	1.84 lb/gal (221 g/lit) Método EPA 24

Consulte a seção Características do Produto para obter mais informações.

## Epóxi

### PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

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

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

### Aço

Jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação de Interseal 1509, a superfície deve ser rejateada até satisfazer o padrão visual especificado.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de jateamento devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Recomenda-se um perfil de superfície de 50-75 microns (2-3 mils).

## APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	O produto é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade. Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Uma vez que a unidade for misturada, ela deve ser utilizada dentro do prazo de vida útil da mistura especificado. (1) Agitar a Base (Parte A) com um agitador mecânico/pneumático. (2) Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um agitador mecânico/pneumático..			
<b>Proporção da Mistura</b>	1 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	10°C (50°F) 4 horas	15°C (59°F) 3 horas	25°C (77°F) 2 horas	40°C (104°F) 60 minutos
<b>Pistola Airless</b>	Recomendado	- Alcance do bico: 0,48-0,53 mm (19-21 thou). A pressão de saída na do fluido no bico não é menor que 209 kg/cm <sup>2</sup> (2972 p.s.i.).		
<b>Pistola de ar (convencional)</b>	Recomendado	Usar equipamento exclusivo adequado.		
<b>Trincha</b>	Adequado	Apenas pequenas áreas.		
<b>Rolo</b>	Adequado	Apenas pequenas áreas.		
<b>Diluyente</b>	International GTA713			
<b>Solvente de Limpeza</b>	International GTA822			
<b>Interrupções do Trabalho</b>	Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA822. Uma vez que as unidades de tinta forem misturadas elas não devem voltar a ser guardadas e, em casos de interrupções de trabalho prolongadas, aconselha-se o reinício do mesmo com unidades recentemente misturadas.			
<b>Limpeza</b>	Limpar todos os equipamentos imediatamente após o uso com o International GTA822. É uma boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o curso do dia de trabalho. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo interrupções.  Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser eliminados de acordo com os regulamentos/legislação regionais.			

## Epóxi

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aplique em boas condições climáticas. A temperatura da superfície a ser pintada deve estar sempre, pelo menos, 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

A melhor maneira de obter a espessura máxima de filme numa só demão é por airless spray. Quando a aplicação é realizada por métodos diferentes da airless spray é pouco provável a obtenção da espessura de filme requerida. A aplicação por pistola convencional pode exigir um padrão de pulverização 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 Interseal 1509 com trincha ou rolo, podem ser necessárias várias demãos, 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 desempenho máximo, as temperaturas de cura ambiente devem ser superiores a 10°C (50°F).

O brilho e acabamento da superfície dependem do método de aplicação. Sempre que possível, evite utilizar mais de um método de aplicação.

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

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 desempenho geral. Este fenômeno é particularmente notado nos tons mais escuros.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Interseal 1509 ficará calcinado e descolorido quando exposto ao intemperismo. Contudo, estes fenômenos não prejudicam o desempenho anticorrosivo. Quando for necessário obter um acabamento estético durável e com boa retenção do brilho e da cor, aplique acabamentos recomendados.

Nota: os valores de VOC são fornecidos como guia. Estes podem estar sujeitos a variações dependendo de fatores como diferença de cor e tolerância normal de fabricação.

Aditivos reativos com baixo peso molecular, os quais irão formar parte do filme durante as condições ambientais de cura normal, também irão afetar os valores de VOC determinados utilizando o Método EPA 24.

### SISTEMAS COMPATÍVEIS

---

O Interseal 1509 é geralmente aplicado diretamente sobre o metal.

Os seguintes acabamentos são recomendados para o Interseal 1509:

Interthane 990

## Epóxi

### INFORMAÇÃO ADICIONAL

Informações adicionais relacionadas com os padrões, termos e abreviações da indústria usados no Boletim Técnico podem ser encontradas nos seguintes documentos disponíveis em [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Rendimento Teórico e Prático

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

### PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas neste Boletim Técnico, na Ficha de Informações de Segurança do Produto (FISPQ) e na(s) embalagem(s). Não se recomenda fazer o uso do produto sem consultar a Ficha de Informação de Segurança 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 de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

No caso de realizar solda ou corte a quente de metais revestidos com este produto, serão liberados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamentos de proteção individual apropriado e de ventilação local adequada.

Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, consulte a International Protective Coatings a fim de obter informações adicionais.

EMBALAGEM	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	40 litros	20 litros	20 litros	20 litros	20 litros
Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings					
PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
	40 litros	32.35 kg		35.81 kg	
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	12 meses em 25°C (77°F). Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.			

### Nota importante

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, o faz por sua conta e risco. Todas as informações fornecidas ou declarações prestadas sobre o produto (nesta ficha técnica ou de outra forma) estão corretas com o melhor uso de nosso conhecimento, mas não temos controle sobre a qualidade ou a condição do substrato ou 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 sobre o desempenho do produto ou (sujeito ao limite máximo permitido por lei) qualquer perda ou dano resultante do uso do produto. Portanto, negamos 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 deve pedir uma cópia deste documento e fazer sua revisão. As informações contidas neste boletim técnico estão sujeitas 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, que este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto. Este boletim técnico está disponível no nosso site em [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), e deve ser o mesmo que o presente documento. Caso haja alguma discrepância entre este documento e a versão do Boletim Técnico que aparece no site, em seguida, a versão no site tem precedência.

Copyright © AkzoNobel, 13/04/2015.

Todas as marcas registradas mencionadas neste documento são de propriedade ou licenciadas para as empresas do grupo AkzoNobel.

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