

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Parte da série de produtos Interzinc 22.

Primer etil silicato de zinco inorgânico de dois componentes, com rápida repintura e cura contendo o mínimo de 77% de zinco por peso, na película seca. Atende aos requisitos de composição e desempenho da SSPC Paint 20 nível 2.

Disponível também em ASTM D520. Tipo II versão zinco em pó.

USO RECOMENDADO

Como um primer pigmentado com zinco metálico fornece excelente proteção à base de aço, para uso com uma ampla variedade de sistemas de alto desempenho em ambientes "offshore" e "onshore" incluindo plataformas de produção de petróleo, refinarias, pontes, tanques, oleodutos e aço estrutural.

Oferece excelente proteção contra a corrosão no aço em superfícies preparadas corretamente, com temperaturas acima de 540° (1004°F) quando devidamente revestido.

Pode ser utilizado em novas construções como um primer de secagem rápida passível de aplicação numa ampla variedade de condições climáticas, incluindo baixas temperaturas.

INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERZINC 2277

Cor	Cinza esverdeado, Cinza
Brilho	Fosco
Volume de sólidos	66%
Espessura	50-75 microns (2-3 mils) seco, equivalente a 76-114 microns (3,2-4,8 mils) úmido
Rendimento Teórico	8,80 m ² /litro (75 micrometros e.f.s e sólidos/volume teórico) 353 sq.ft/US galão (3 mils e.f.s e sólidos/volume teórico)
Rendimento Prático	Permite fatores de perda adequados
Método de aplicação	Pistola "Airless", Pistola Convencional

Tempo de Secagem

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	30 minutos	3 horas	18 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	20 minutos	1.5 horas	9 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	10 minutos	1 hora	4.5 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	5 minutos	30 minutos	1.5 horas	Prolongado ¹

¹ Veja Definições e Abreviações

Os tempos de secagem citados acima foram determinados na temperatura e umidade relativa de 55%. A 5°C o tempo de secagem foi determinado a 60% de umidade relativa. Antes da repintura, verifique o valor de 4 via ASTM D4752 Teste de MEC. Consulte as características do Produto para obter mais detalhes sobre repintura.

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor	Parte A 13°C (55°F)/ Parte B Não aplicável; Misturado 13°C (55°F)	
Peso do Produto	2.31 kg/l (19,3 lb/gal)	
VOC	3.92 lb/gal (451 g/lit)	Método EPA 24
	192 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Diretiva de Emissões de Solventes da União Européia) (Council Directive 1999/13/EC)

Consulte a seção Características do Produto para maiores informações.

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a serem revestidas 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 ISO8504:2000.

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

Limpeza por jateamento abrasivo

Jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2 1/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação de Interzinc 2277 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 40-75 micra (1,5-3,0 mils).

Estrutura de aço preparada com primer na fábrica

Interzinc 2277 é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente revestidas com "shop primer" de silicato de zinco.

Se o primer de zinco da fábrica apresentar áreas danificadas extensas ou largamente espalhadas, ou excesso de produtos de corrosão de zinco, será necessário um jateamento abrasivo rápido geral. Outros tipos de "shop primer" não são adequados para a repintura e necessitarão de ser completamente removidos por jateamento abrasivo.

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpos por jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2 1/2 (ISO8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Áreas danificadas/para reparo

O ideal é que todas as áreas danificadas sejam removidas por jateamento ao padrão Sa 2 1/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Entretanto, é aceitável que pequenas áreas sejam limpas com ferramenta mecânica ao padrão Pt3 (JSRA SPSS:1984) ou SSPC-SP11, desde que a área não esteja polida. O reparo da área danificada pode ser executado com primer epóxi de zinco recomendado. Para obter orientação específica, consulte a International Protective Coatings.

APLICAÇÃO

Mistura	O Interzinc 2277 é fornecido em 2 partes, um componente base aglutinante (Parte A) líquido e um componente pó (Parte B). O pó (Parte B) deve ser adicionado lentamente ao aglutinante líquido (Parte A) e misturado com um agitador mecânico. NÃO ADICIONE LÍQUIDO AO PÓ. O material deve ser filtrado antes da aplicação e ser constantemente agitado no recipiente durante a pulverização. Quando a unidade estiver misturada, deverá ser usada na duração do recipiente de trabalho especificada.			
Relação de mistura	4 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
Vida útil da mistura	5°C (41°F) 12 horas	15°C(59°F) 8 horas	25°C (77°F) 4 horas	40°C(104°F) 2 horas
Pistola "Airless"	Recomendado	Bicos 0,38-0,53 mm (15-21 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 112 kg/cm ² (1593 p.s.i)		
Pistola convencional	Recomendado	Pistola Capa do Ar Bico de Fluido	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Trincha	Adequado a pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 25-50 micrometros (1,0-2,0 mils)		
Rolo	Não recomendado			
Diluyente	International GTA803 ou ou GTA 415	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
Solvente de Limpeza	International GTA803 ou International GTA415			
Interrupções do Trabalho	Não deixe que o material permaneça em mangueiras, pistolas ou equipamentos de pulverização. Elimine completamente os resíduos de todos os equipamentos com International GTA803. Quando as unidades de pintura estiverem misturadas, não deverão ser lacradas, e é aconselhável que, após interrupções prolongadas, o trabalho recomece com unidades recém-misturadas.			
Limpeza	Limpe todos os equipamentos imediatamente após o uso com o International GTA803. É uma boa prática de trabalho eliminar periodicamente resíduos do equipamento de pulverização no decorrer do dia de trabalho. A frequência da limpeza depende da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo atrasos. Todos os materiais excedentes e recipientes vazios devem ser descartados de acordo com a legislação e os regulamentos regionais apropriados.			

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Antes da repintura o Interzinc 2277 deve estar limpo, seco e livre de sais solúveis e produtos de corrosão com excesso de zinco.

A temperatura da superfície deve estar sempre, pelo menos, 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho. Quando aplicar Interzinc 2277 em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada.

Se uma diluição for necessária para uma aplicação por pulverização em climas quentes (>28°C (82°F)), é recomendado o solvente GTA803.

Recomenda-se que, antes da reaplicação, seja utilizado um solvente testado em relação ao ASTM D4752. O valor 4 indica um grau satisfatório de cura para fins de reaplicação.

Sob condições de umidade relativa abaixo de 55%, a cura será bem retardada e pode ser necessário aumentar a umidade por pulverização com vapor ou água. Como alternativa, pode ser necessário o uso da solução aceleradora Interzinc. Para obter mais detalhes sobre essa situação, consulte a International Protective Coatings.

Espessuras exageradas de película e/ou sobreaplicação do Interzinc 2277 podem gerar rachaduras, que exigirão uma remoção completa das áreas afetadas por jateamento abrasivo e reaplicação, de acordo com a especificação original.

Em sistemas de temperaturas elevadas, a espessura do Interzinc 2277 deve estar limitada a 50 micra (2 mils) e.f.s. A resistência a temperaturas secas contínuas do Interzinc 2277 é de 400°C (752°F) se não estiver revestido. Entretanto, se esse produto for usado como primer para o Intertherm 50, a resistência a temperaturas secas será de 540°C (1004°F).

É necessário tomar cuidado para evitar uma aplicação de espessura de película seca superior a 125 micra (5 mils).

O Interzinc 2277 não revestido não é adequado à exposição em condições ácidas ou alcalinas, ou em imersão contínua em água.

Atende a Norma Petrobras N1661

Este produto foi aprovado de acordo com a seguinte especificação:

- SSPC Paint Specification N°20
- ASTMA490 Class B Slip Coefficient

Nota: Os valores de VOC citados são baseados em valores máximos possíveis para o produto levando-se em consideração variações devido à diferenças de cores e tolerâncias de fabricação.

Aditivos reativos com baixo peso molecular, os quais irão formar parte do filme durante as condições de cura ambientais normais, também irão afetar os valores de VOC determinados utilizando o Método EPA24.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Quando for necessário fazer um revestimento superior sobre o próprio Interzinc 2277 em consequência de película seca de baixa espessura, a superfície de revestimento deve estar nova e não desgastada. É necessário um mínimo de 50 micra (2 mils) e.f.s de qualquer camada subsequente do Interzinc 2277 para garantir uma boa formação de película.

Antes de revestir com os acabamentos recomendados, assegure-se de que o Interzinc 2277 esteja totalmente seco (vide acima) e todos os sais de zinco devem ser removidos da superfície por lavagem com água e, se necessário, escovada.

Os acabamentos adequados são:

Intercure 200
Intercure 420
Intergard 251
Intergard 475HS
Interseal 670HS
Intertherm 50
Interplus 356

Em alguns casos, pode ser necessário aplicar um "mist coat" de viscosidade adequada para reduzir a formação de bolhas. Isso depende da duração do Interzinc 2277, da aspereza da superfície e das condições ambientais durante a aplicação e a cura. Como alternativa, pode ser usada uma camada seladora de epóxi, como Intergard 269, para minimizar os problemas relacionados à formação de bolhas.

Para obter informações sobre outros revestimentos/intermediários adequados, consulte a International Protective Coatings.

