

## Revestimento Epóxi Intumescente

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento epóxi intumescente modificado bicomponente de proteção contra fogo, de alto desempenho, elevada espessura, livre de solvente.

Testado por laboratórios independentes. Reconhecido pela Certificação FM como uma Especificação de Produto Testado de acordo com a Norma ASTM E119. Testado também de acordo com a UL 263 (listado no exterior), BS 476 Partes 20-22, GOST (Rússia), ENV 13381 Parte 4, Norma Australiana AS 1530.4 (1997) e Norma Coreana F 2257.

Normalmente aplicado off-site por aplicadores especializados, o Interchar 212 atinge a espessura requerida para proteção contra fogo com apenas uma única ou duas demãos. O produto possui excelente desempenho contra corrosão e propriedades mecânicas. O Interchar 212 fornece para as estruturas de aço proteção contra fogo sem a necessidade de utilização de acabamento.

O Interchar 212 é principalmente um material aplicado por spray, e sem a necessidade de qualquer reforço.

### USO RECOMENDADO

Ajuda a preservar a integridade estrutural de estruturas de aço no caso de incêndios provocados por celulósicos. Entre as estruturas típicas que exigem essa proteção estão incluídas diversas construções para acesso do público, por exemplo terminais de aeroportos, instalações de lazer, centros de convenção, instalações educacionais, shoppings, complexos industriais e hotéis.

O Interchar 212 utiliza tecnologia epóxi durável e resistente para fornecer um material que permite que estruturas de aço sejam fabricadas e protegidas contra fogo longe do local de construção, o que ajuda a melhorar o controle de qualidade e a reduzir o cronograma de construção.

### INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERCHAR 212

<b>Cor</b>	Cinza-médio
<b>Brilho</b>	Revestimento com textura fosca
<b>Volume de Sólidos</b>	100%
<b>Espessura</b>	2 mm - 8 mm (0,08 - 0,32 polegadas) (Depende da proteção necessária). Espessura típica por demão de 3,5 mm (0,14 polegadas).
<b>Rendimento Teórico</b>	1 kg do Interchar 212 fornece 1 mm de proteção contra fogo para 1 m <sup>2</sup> (com base na aplicação com airless de dupla alimentação)
<b>Rendimento Prático</b>	Considerar os fatores de perda apropriados
<b>Densidade</b>	1 kg/l (8,3 lb/gal) (Airless de dupla alimentação)
<b>Método de Aplicação</b>	Airless de dupla alimentação aquecido ou airless de alimentação única modificado.

#### Tempo de Secagem

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de repintura com o próprio produto	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	16 horas	24 horas	24 horas	Prolongado <sup>1</sup>
15°C (59°F)	8 horas	16 horas	24 horas	Prolongado <sup>1</sup>
25°C (77°F)	5 horas	12 horas	12 horas	Prolongado <sup>1</sup>
40°C (104°F)	2 horas	6 horas	8 horas	Prolongado <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings  
Todos os dados sobre tempo de secagem foram medidos a uma espessura típica de 3,5 mm

### DADOS REGULAMENTARES

<b>Ponto de Fulgor</b>	Parte A >106°C (223°F); Parte B >106°C (223°F); Misturado >106°C (223°F)	
<b>VOC</b>	0.09 lb/gal (11 g/lit) 2 g/kg	Método EPA 24 Diretiva EU sobre Emissões de Solventes (Diretiva do Conselho 1999/13/CE)

Consulte a seção Características do Produto para maiores informações.

## Revestimento Epóxi Intumescente

### 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 ISO 8504:2000

A superfície do aço deve ser jateada com jato abrasivo e aplicado um sistema com primer aprovado. O jateamento deve ser realizado de acordo com os requisitos do Boletim Técnico do primer. O requisito geral é que deve ser realizada a limpeza por jateamento ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6, com um perfil angular sendo obtido. O perfil de rugosidade deve ser de no mínimo 50 micrometros (2 mils) para substratos de aço. A seleção do primer é baseado no ambiente final para o qual o sistema de proteção contra fogo será exposto.

O Interchar 212 também é indicado para substratos de aço galvanizado. As superfícies devem ser preparadas por jateamento abrasivo ligeiro para proporcionar uma superfície áspera, para o padrão semelhante ao Sa 1 (ISO 8501-1), SSPC-SP7 ou NACE N°. 4. Normalmente um perfil de 15-25 micrometros (0.6-1.0 mils) é alcançado por jateamento ligeiro. Um primer aprovado deve ser aplicado após o jateamento ligeiro.

### APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	Se o Interchar 212 for aplicado com colher de pedreiro ou Airless Padrão (Single Leg) será necessário primeiro misturar bem, com agitador elétrico ou pneumático o kit de Interchar 212. Os componentes devem ser armazenados durante 24 horas a uma temperatura de 21 - 27°C (70-80°F) e homogeneizados totalmente antes da mistura.	
	Para aplicação por airless de dupla alimentação, ambos os componentes devem ser mantidos em uma temperatura de 30-34°C (86-93°F) por 24 horas (máximo de 48 horas) antes do uso.	
<b>Proporção da Mistura</b>	2.49 parte(s) : 1 parte(s) por peso. Sempre misture unidades inteiras.	
<b>Vida Útil da Mistura</b>	15°C (59°F) 120 minutos	25°C (77°F) 90 minutos
<b>Pistola Airless com Dupla alimentação</b>	Recomendado	Equipamento de dupla alimentação aquecido aprovado pela International Protective Coatings
<b>Pistola Airless</b>	Adequado	
<b>Desempenadeira de aço</b>	Adequado - apenas para pequenas áreas	
<b>Diluyente</b>	International GTA123 International GTA822 International GTA853	Somente para aplicação manual e com pré-mistura (single leg). Consulte o Guia de Aplicação.
<b>Solvente de Limpeza</b>	International GTA822	
<b>Interrupções do Trabalho</b>	Não deixe que o material permaneça em mangueiras, pistolas ou equipamentos de pulverização. Elimine completamente os resíduos de todos os equipamentos com o International GTA822.	
<b>Limpeza</b>	Limpar todo o equipamento com International GTA822 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos. Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser descartados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.	

## Revestimento Epóxi Intumescente

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Os Procedimentos de Aplicação detalhados para revestimentos de epóxi Interchar devem ser consultados antes do uso. Além disso, é imprescindível que você entre em contato com a International Protective Coatings para ter certeza de que, se necessário, será possível realizar um programa de treinamento sobre a aplicação e o uso desse material. Os Guias de Aplicação fornecem informações adicionais sobre o Interchar 212 e devem ser usados junto com o Boletim Técnico.

A International Protective Coatings recomenda o uso de airless de dupla alimentação para o Interchar 212. Métodos de aplicação alternativos como o airless spray modificado, pode levar ao aumento do uso e desperdício, comparado com o método de dupla alimentação.

Quando aplicar Interchar 212 em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada.

O acabamento final da superfície varia de acordo com o método de aplicação. Evite misturar métodos de aplicação sempre que possível.

Não aplique em aço com temperaturas abaixo de 5°C (41°F). Este produto não irá curar adequadamente abaixo de 5°C (41°F). Para o máximo desempenho de cura, a temperatura ambiente deve estar acima de 10°C (50°F). A temperatura da superfície deve estar sempre pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

Assim como ocorre com todos os produtos epóxi, o Interchar 212 irá calcinar e descolorir sob exposição externa. Estes fenômenos não prejudicam o desempenho da proteção contra fogo. Quando for necessário um acabamento estético durável e com boa retenção de brilho e cor, aplique acabamentos recomendados.

Quando o sistema de múltiplas demãos for utilizado, a demão subsequente deverá ser aplicada em intervalo o mais curto possível, para se obter uma melhor aderência.

Devido à natureza de alta espessura desse material, talvez seja necessário usar o rolo em áreas que necessitem de um acabamento estético.

O Interchar 212 é certificado de acordo com as seguintes Normas:

- BS 476 partes 20-22:1987 UK - Aprovado até 2 horas
- GOST Rússia - Aprovado até 2 horas
- UL 263 (listado no exterior) USA - Aprovado até 3 horas
- Factory Mutual (relatório ID 3028782)
- ENV 13381 Parte 4 - Continente Europeu, aprovado até 2 horas
- Norma Coreana F 2257 - Aprovado até 2 horas

Reconhecido pela Certificação FM como uma Especificação de Produtos Testados de acordo com a Norma ASTM E119.

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 normais 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 EPA 24.

### SISTEMAS COMPATÍVEIS

O Interchar 212 foi testado como parte de um sistema de revestimento para uso em situações de incêndio, combinado a uma grande variedade de primers e acabamentos.

São aprovados os seguintes primers para uso com o Interchar 212:

Intercure 200	Intercure 200HS
Intergard 251	Intergard 251HS
Intergard 2575	Intergard 269
Intergard 276	Interzinc 52

São aprovados os seguintes acabamentos para uso com o Interchar 212:

Interfine 878	Interfine 979
Interthane 870	Interthane 990

## Revestimento Epóxi Intumescente

### 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
- Guia de Aplicação de Interchar Epóxi

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	
		Peso	Embalagem	Peso	Embalagem
	20 kg	14.2 kg	20 litros	5.8 kg	6 litros
	50 kg	35.6 kg	20 litros	14.4 kg	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	
		Peso	Embalagem	Peso	Embalagem
	20 kg	15.98 kg		6.35 kg	
	50 kg	39.16 kg		16.18 kg	
Nº de embarque UN. Conteúdo não perigoso					
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	12 meses mínimo a 25°C (77°F) Sujeito à reinspeção posterior. 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, 27/02/2017.

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)