

## Silicato Inorgânico

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Produto de dois componentes, para utilizar como demão final resistente a altas temperaturas, baseado em tecnologia de silicatos inorgânicos.

### USO RECOMENDADO

Intertherm 181 foi projectado especificamente para aplicação sobre primários de zinco inorgânicos, proporcionando uma especificação única a utilizar na protecção anticorrosiva de tubagem, operando a temperaturas contínuas até 400°C (752°F) e picos intermitentes até 500°C.

Especialmente adequado para utilização na indústria petroquímica, principalmente em refinarias e estruturas marítimas, onde volumes significativos de tubagens isoladas e não isoladas podem ser revestidos com uma única especificação em obra, reduzindo a complexidade dos programas de trabalho etc.

### INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERTHERM 181

<b>Cor</b>	Cinzento, Branco
<b>Brilho</b>	Fosco
<b>Volume de Sólidos</b>	69%
<b>Espessura</b>	100-125 microns (4-5 mils) em seco, equivalente a 145-181 microns (5,8-7,2 mils) em húmido
<b>Rendimento Teórico</b>	5,50 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de filme seco de 125 microns e para o volume de sólidos mencionado. 221 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
<b>Tempo de Secagem</b>	

Temperatura	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendadas	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	60 minutos	4 horas	Não aplicável	Não aplicável
15°C (59°F)	30 minutos	2.5 horas	Não aplicável	Não aplicável
25°C (77°F)	15 minutos	1.5 horas	Não aplicável	Não aplicável
40°C (104°F)	10 minutos	45 minutos	Não aplicável	Não aplicável

### INFORMAÇÃO LEGAL

<b>Ponto de Inflamação</b>	Parte A 16°C (61°F); Parte B 20°C (68°F); Misturado 16°C (61°F)		
<b>Peso Específico</b>	1,65 kg/l (13,8 lb/gal)		
<b>VOC</b>	3.42 lb/gal (410 g/l) 338 g/kg	Directiva	EPA Método 24 EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 1999/13/EC)

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

## Silicato Inorgânico

### 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.

#### Superfícies com Aplicação de Primário de Zinco

Intertherm 181 deve sempre ser aplicado sobre um primário à recomendado à base de zinco.

Intertherm 181 é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente revestidas com primários de silicato de zinco.

Se o primário de silicato de zinco apresentar áreas estragadas extensas ou largamente espalhadas, ou excessivos produtos de corrosão de zinco, será necessário uma decapagem ligeira geral (foscagem). Outros tipos de primário de fábrica não são adequados para a repintura e terão de ser completamente removidos por meio de limpeza por decapagem por jacto abrasivo.

Cordões de soldadura e áreas danificadas devem ser limpos por decapagem por jacto abrasivo ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 (ou SSPC-SP10 para um comportamento óptimo) e repintados com silicato de zinco.

Certifique-se de que a superfície do primário está limpa, seca e isenta de contaminação e de sais de zinco, antes da aplicação de Intertherm 181. Certifique-se de que os primários de zinco estão totalmente curados antes de repintar.

### APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	Intertherm 181 deve ser aplicado de acordo com os Procedimentos de Trabalho Recomendados detalhados da International Protective Coatings.			
	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>	39.0 parte(s) : 1.0 parte(s) em volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	10°C (50°F) 2 horas	15°C (59°F) 2 horas	25°C (77°F) 1,5 horas	40°C (104°F) 1 hora
<b>Pistola "Airless"</b>	Recomendado	Gama de bicos 0,53-0,89 mm (21-35 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 126 kg/cm <sup>2</sup> (1792 p.s.i)		
<b>Pistola Convencional</b>	Recomendado	Usar equipamento adequado.: Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Regulador do Ar 30 Bico E		
		Consulte a secção relativa às características do produto para obter mais informações		
<b>trincha</b>	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 75 microns (3,0 mils)		
<b>rolo</b>	Não recomendado			
<b>Diluyente</b>	International GTA007	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.			

## Silicato Inorgânico

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Deverão ser consultados os Procedimentos de Trabalho detalhados de Intertherm 181 antes da utilização.

O equipamento descrito como Airless e Convencional, é-o apenas como guia, podendo ser utilizado equipamento de outros fabricantes. O melhor resultado obtém-se por atomização airless e, normalmente, não é necessário adição de diluente. Quando aplicado por equipamento convencional, é necessário diluir até o máximo de 10% de GTA007, para conseguir uma boa atomização.

Intertherm 181 reage com a humidade atmosférica, portanto, deve permanecer tapado todo o tempo que estiver na lata. Se a lata não for mantida .tapada, poderá ocorrer a formação de peles e redução de tempo de vida útil da mistura.

Com Intertherm 181, não ocorre aumento da viscosidade depois de misturar, mesmo após períodos prolongados. Contudo, se o tempo de vida útil da mistura for excedido além do recomendado, o filme formado, perderá propriedades e não terá o nível de comportamento especificado.

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

Quando aplicar Intertherm 181 em espaços fechados, certifique-se de que tem ventilação adequada.

Para permitir a cura e resistência do filme óptimas, é necessário aplicar uma demão húmida espessa para minimizar a pulverização excessiva. O melhor método é por aplicação airless, em passagens lentas, mantendo a pistola perto da superfície a pintar.

Os tempos de cura dependem da humidade relativa durante a cura. Abaixo de 65% de humidade relativa, os tempos de cura aumentam dependendo da temperatura ambiente e da humidade relativa durante a aplicação e o período de cura. Queira consultar a International Protective Coatings para obter mais pormenores nessa situação.

Intertherm 181 é adequado para protecção de aço operando a temperaturas secas contínuas até 400°C (752°F), com picos intermitentes até 500°C (932°F).

A resistência máxima à alta temperatura só é conseguido após cura total do filme. A cura é função da temperatura, humidade e espessura do filme. Normalmente, os filmes com uma espessura de filme seco de 125 microns (5 mils) apresentam uma cura total e completa, para uma resistência óptima à temperatura, no espaço de tempo de 1 dia a 25°C e 65% de humidade relativa. Os tempos de cura são proporcionalmente mais curtos a temperaturas elevadas e mais prolongados a temperaturas e humidade relativa mais baixas.

Depois da última demão ter curado completamente, a espessura de filme seco do sistema de revestimento deve ser medida utilizando um medidor magnético não destrutivo adequado, para verificar a espessura média total aplicada do sistema. O sistema de revestimento deve estar isento de porosidade ou outras falhas de revestimento. O filme curado deve estar essencialmente isento de escorrimentos, arrastamentos, pingos, inclusões ou outros defeitos. Devem-se corrigir todas as deficiências e defeitos antes de pôr o sistema de revestimento ao serviço. Queira consultar os Procedimentos de Trabalho para Intertherm 181 da International Protective Coatings para obter pormenores dos procedimentos de reparação.

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

Recomendam-se os seguintes primários para Intertherm 181:

Interzinc 12  
Interzinc 22

Consulte a International Protective Coatings relativamente a outros primários apropriados.

Intertherm 181 normalmente não é repintado quando é utilizado em serviço de temperatura elevada.

A temperaturas operacionais inferiores a 150°C, pode ser possível repintar Intertherm 181 para fins de marcação de tubos. Queira consultar a International Protective Coatings para obter a orientação técnica mais actualizada.

## Silicato Inorgânico

### 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
	10 litro	9.75 litro	10 litro	0.25 litro	0.5 litro
	5 US gal	4.8 US gal	5 US gal	0.12 US gal	0.13 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	
	10 litro	17.87 kg		0.25 kg	
	5 US gal	73.1 lb		1 lb	
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	No mínimo 6 meses a 25°C (77°F). Sujeito a reinspecção posterior. 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 substrato 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.

Copyright © AkzoNobel, 05-02-2015.

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)