

**DESCRIÇÃO DO
PRODUTO**

Tinta epoxi de dois componentes, baixo VOC, contendo óxido de ferro micáceo. Desenvolvida com tecnologia de polímeros patenteada, apresenta secagem rápida, possibilitando repintura em período relativamente curto.

**USO
RECOMENDADO**

Como um intermediário de alta resistência, fornece excelente proteção por barreira como parte de um sistema de alto desempenho para uso em ambientes agressivos incluindo "offshore", pontes, indústria química e petroquímica, usinas hidrelétricas fábricas de papel e celulose e construção industrial.

Pode ser utilizado como um revestimento de barreira aplicado diretamente no aço, onde o ambiente não seja agressivo.

A incorporação do pigmento óxido de ferro micáceo que possui característica lamelar aumenta a proteção por barreira, e melhora as propriedades de repintura a longo prazo do sistema, que torna este material adequado e ideal para aplicação no local de fabricação, antes da expedição, com repintura final no local.

As propriedades de repintura e secagem rápida do Intercure 420 fornecem flexibilidade de produção, tornando este produto adequado para uso tanto em obras novas quanto no local como um revestimento de manutenção.

**INFORMAÇÕES
PRÁTICAS
INTERCURE 420**

Cor	MIO Natural, Cinza Prata, Cinza Claro
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	70%
Espessura	100-150 Micrometros (4-6 mils) seco, equivalente a 143-214 Micrometros(5,7-8,6 mils) úmido
Rendimento Teórico	5,60 m ² /litro para uma espessura de filme seco de (125 micrometros e para o volume de sólidos mencionado) 225 sq.ft/US galão para uma espessura de filme seco de (5 micrometros e para o volume de sólidos mencionado)
Rendimento Prático	Considerar os fatores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola "Airless", Pistola Convencional, Trincha, Rolo
Tempo de Secagem	

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	75 minutos	7 horas	5 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	50 minutos	4 horas	3 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	40 minutos	2 horas	2 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	30 minutos	1 hora	1 hora	Prolongado ¹

¹ Veja Definições e Abreviações

**DADOS
REGULAMENTARES**

Ponto de Fulgor	Parte A 29°C (84°F); Parte B 26°C (79°F); Misturado 27°C (81°F)	
Peso do Produto	1,63 kg/l (13,6 lb/gal)	
VOC	2.75 lb/gal (330 g/l) 201 g/kg	Método EPA 24 Diretiva EU sobre Emissões de Solvente (Diretiva do Conselho 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 ISO 8504:2000.

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 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação de Intercure 420, a superfície deve ser rejateada até satisfazer o padrão visual especificado.

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

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

Superfícies com primer

Todos os primers adequados ao uso do Intercure 420 devem ser aplicados sobre superfícies limpas por jateamento de areia ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

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

Superfícies pintados com Shop Primer

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpos por jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Se o "shop primer" apresentar áreas danificadas extensas ou muito espalhadas, pode ser necessário um jateamento abrasivo rápido geral.

Se um shop primer for aplicado em máquina automática "shot blasted", se faz necessário um jateamento ligeiro antes da aplicação do Intercure 420.

Superfícies com Aplicação de Primer de Zinco

Certifique-se de que a superfície do primer esteja limpa, seca e isenta de contaminação e de sais de zinco, antes da aplicação de Intercure 420. Certifique-se de que o primer de zinco esteja totalmente curado, antes da aplicação da demão subsequente.

Se um primer de zinco for aplicado em máquina automática "shot blasted", se faz necessário um jateamento ligeiro antes da aplicação do Intercure 420.

APLICAÇÃO
Mistura

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..

Proporção da Mistura

3 parte(s) : 1 parte(s) por volume

Vida Útil da Mistura

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
8 horas	4 horas	2 horas	45 minutos

Pistola Airless

Recomendado

- Orifício do Bico: 0,43-0,53 mm (17-21 thou).
Pressão do fluido: Não menos que 176 kg/cm² (2503 p.s.i.).

Pistola Convencional

Recomendado

Pistola DeVilbiss MBC ou JGA
Capa do Ar704 ou 765
Bico de Fluido E

Trincha

Adequado - apenas para pequenas áreas

Podem ser alcançados valores de 75 microns (3,0 mils)

Rolo

Adequado - apenas para pequenas áreas

Podem ser alcançados valores de 50-75 micrometros (2,0-3,0 mils)

Diluyente

International GTA220
(ou International GTA415)

Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local

Solvente de Limpeza

International GTA822 (ou International GTA415)

Interrupções do Trabalho

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.

Limpeza

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.

**CARACTERÍSTICAS
DO PRODUTO****Cura em Baixa Temperatura**

Intercure 420 tem a capacidade de curar a temperaturas abaixo de 0°C (32°F). Contudo, este produto não deve ser aplicado em temperaturas inferiores a 0°C (32°F) sempre que houver possibilidade de formação de gelo no substrato.

Para obter mais detalhes sobre os tempos de cura e repintura entre em contato com a International Protective Coatings.

Este produto só deve ser diluído com diluentes International. O uso de diluentes alternativos, principalmente aqueles que contêm cetonas, pode inibir seriamente o mecanismo de cura do revestimento.

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

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Intercure 420 ficará calcinado e descolorido quando exposto ao intemperismo. Contudo, estes fenômenos não prejudicam o desempenho anticorrosivo

Este produto é usado com frequência como intermediário antes da aplicação final na unidade. Para garantir melhores propriedades de aplicação, verifique se não existe sobreaplicação e se a superfície está totalmente limpa e livre de contaminações que possam estar presentes na textura, devido à natureza inferior da pigmentação com óxido de ferro micáceo.

Como ocorre em todos os produtos com altos níveis de óxido de ferro micáceo, somente cores relativamente escuras podem ser formuladas. Dessa forma, em algumas cores de acabamento de película fina, podem ser necessárias duas camadas para proporcionar boa cobertura.

A adesão absoluta de camadas sobrepostas ao Intercure 420 envelhecido é menor do que no produto recém aplicado porém, é adequada para o uso final especificado.

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**

Favor consultar a International Protective Coatings para obter informações específicas, referentes à aplicação de primers de pré-fabricação:

Os seguintes primers são recomendados para Intercure 420:

Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Interzinc 22 (revestimento intermediário recomendado)*
Interzinc 52
Interzinc 315

Os seguintes acabamentos são recomendados para Intercure 420:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990

Para saber sobre outros primers/acabamentos, consulte a International Protective Coatings.

* Vide folha de dados relevantes do produto para maiores detalhes.

**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:

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Cobertura Teórica e Prática

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), e não deve ser utilizado sem consultar a Ficha de Informação de Segurança do Produto 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
	20 litros	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
	4 US gal	3 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	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litros		29.5 kg		5.2 kg
	4 US gal		49.4 lb		8.8 lb

ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	12 meses a 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 use este produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, o faz por sua própria conta e risco. Todas e quaisquer recomendações ou informações sobre este produto (neste boletim técnico ou em outro lugar) são baseadas em nosso presente estágio de experiência e conhecimento e foram compiladas para sua ajuda e orientação. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre a qualidade e condição do substrato ou sobre os inúmeros fatores que afetam o uso e aplicação deste produto, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações. Desta forma, a não ser que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, não assumimos qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou (sujeito ao limite máximo permitido por lei) quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso das informações ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. Sugerimos solicitar uma cópia da mesma e estudá-la cuidadosamente. A informação contida neste Boletim Técnico está sujeita a modificações periódicas, de acordo com nossa política de contínuo desenvolvimento e aprimoramento de produtos. É responsabilidade do usuário verificar junto à International se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto correspondente.

Data de emissão: 1/12/2011.

Copyright © AkzoNobel, 1/12/2011.

 , International e todos os nomes de produtos mencionados nessa publicação são marcas registradas ou licenciadas da Akzo Nobel.

www.international-pc.com