

## Epóxi Tolerante da Superfície

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Anticorrosivo epóxi tolerante a superfície de dois componentes, com baixo VOC. Fornece aplicação tolerante a superfície e em alta espessura. Pode ser utilizado com agente de cura alternativo para baixas temperaturas ou rápida repintura.

### USO RECOMENDADO

Primer resistente a corrosão em estruturas de aço e exteriores de navios. Excelente resistência a água. Apresenta excelente desempenho nos ambientes industriais e marinhos sujeitos a ácidos, álcalis, solventes, sais e outras exposições agressivas.

### INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERTUF 262

<b>Cor</b>	Preto, Creme, Cinza, Vermelho, Branco
<b>Brilho</b>	Fosco
<b>Volume de Sólidos</b>	73%
<b>Espessura</b>	100-175 micrometros(4-7 mils) seco, equivalente a 137-240 micrometros(5,5-9,6 mils) úmido
<b>Rendimento Teórico</b>	5,80 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de 125 micrometros de filme seco e volume de sólidos mencionado 234 sq.ft/US galão para uma espessura de 5 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>	

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de repintura com o próprio produto	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	7 horas	29 horas	18 horas	28 dias
15°C (59°F)	5 horas	26 horas	15 horas	28 dias
25°C (77°F)	4 horas	9 horas	6 horas	28 dias
35°C (95°F)	3 horas	5 horas	4 horas	15 dias

\*Para cura sob baixas temperaturas, há um agente de cura alternativo disponível. Para obter mais detalhes, consulte a seção Características do produto.

### DADOS REGULAMENTARES

<b>Ponto de Fulgor</b>	Parte A 28°C (82°F); Parte B 34°C (93°F); Misturado 29°C (84°F)	
<b>Peso do Produto</b>	1,42 kg/l (11,8 lb/gal)	
<b>VOC</b>	1.91 lb/gal (229 g/lit)	Método EPA 24

Consulte a seção Características do Produto para obter mais informações.

## Epóxi Tolerante da Superfície

### PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

O desempenho deste produto depende do grau de preparação da superfície. A superfície a ser revestida deve estar limpa e sem contaminações. Antes da aplicação de tinta, é necessário avaliar e tratar todas as superfícies de acordo com a norma ISO 8504:2000.

Sujeira acumulada e sais solúveis devem ser removidos. Em geral, a escovação a seco é adequada à remoção de sujeira acumulada. Sais solúveis devem ser removidos com água limpa.

#### Limpeza por jateamento abrasivo

Para serviço em imersão, Intertuf 262 deve ser aplicado em superfícies tratadas por jateamento com, no mínimo, o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Contudo, para exposição à atmosfera, Intertuf 262 pode ser aplicado em superfícies preparadas com, no mínimo, o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. 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).

#### Preparação com ferramenta manual ou mecânica

Limpeza com ferramenta manual ou elétrica a um padrão mínimo de St2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP2.

Lembre-se de que todas as incrustações deverão ser removidas e as áreas que não puderem ser preparadas adequadamente por raspagem ou marteletes picadores deverão ser jateadas localmente a um padrão mínimo de Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Em geral, isso se aplicaria à ferrugem de grau C ou D neste padrão.

#### Hidro-jateamento com ultra alta pressão / Jateamento abrasivo úmido

Pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 que apresentem ferrugem de grau até HB2M (consulte as Normas de Hidro-jateamento Internacionais). Em algumas circunstâncias, também é possível aplicar em superfícies úmidas. Para obter mais informações, consulte a International Protective Coatings.

#### Revestimentos antigos

O Intertuf 262 é adequado para aplicação sobre uma variedade limitada de revestimentos antigos intactos e fortemente aderidos. Revestimentos soltos ou escamados devem ser removidos para a obtenção de uma superfície firme. Acabamentos com brilho podem exigir abrasão leve para proporcionar uma "adesão" física. Para obter mais informações, consulte Características do Produto.

O Intertuf 262 é adequado para repintura de uma gama limitada de revestimentos intactos e firmemente aderidos.

Revestimentos soltos ou aderentes devem ser removidos até a camada firme. Acabamentos brilhantes podem necessitar de abrasão leve para promover uma "ligação" física. Consulte a seção de Características dos Produtos para mais informações.

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser jateadas e limpas ao padrão Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP6.

No caso de primers de zinco, sempre que necessário remova os respingos de solda, cordões de solda e arestas vivas e jatear soldas limpas e primers danificados para o padrão Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6; O shop primer ou outros primers da superfície devem estar secos e livres de qualquer contaminação (óleo, graxa, sal, etc) e revestido com o Intertuf 262 dentro dos intervalos de pintura recomendados para o primer (consulte os boletins técnicos relevantes).

Garanta que o primer de zinco está totalmente limpo, seco e isento de sais de zinco, antes da repintura.

### 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 validade especificado na embalagem.			
	(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>	4.0 parte(s) : 1.0 parte(s) por volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
	7 horas	6 horas	4 horas	2 horas
<b>Pistola Airless</b>	Recomendado	- Alcance do bico: 0,48-0,58 mm (19-23 thou). A pressão de saída do fluido no bico não é menor que 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.).		
<b>Pistola de ar (tanque de pressão)</b>	Recomendado	Pistola	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Capa do Ar	704 ou 765	
		Bico de Fluido	E	
<b>Trincha</b>	Adequado	Em geral, é possível obter 3,0-4,0 mils (75-100 micrometros)		
<b>Rolo</b>	Adequado	Em geral, é possível obter 3,0-4,0 mils (75-100 micrometros)		
<b>Diluyente</b>	International GTA220 (ou GTA415)			
<b>Solvente de Limpeza</b>	International GTA822 (ou GTA415)			
<b>Interrupções do Trabalho</b>	Não deixar acumular produtos nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA220/GTA822 ou GTA415. 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>	Limpe todo o equipamento imediatamente com o International GTA822 ou GTA415. É recomendável limpar o equipamento periodicamente ao longo do dia. A frequência da limpeza dependerá do uso, da temperatura e do tempo transcorrido, incluindo atrasos.			

## Epóxi Tolerante da Superfície

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Quando aplicar Intertuf 262 com trincha ou rolo, podem ser necessárias várias demãos, para obter a espessura total especificada de filme seco do sistema.

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.

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

Quando aplicar o Intertuf 262 em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Intertuf 262 ficará calcinado e descolorido quando após exposição aos raios ultravioleta solares. Contudo, estes fenômenos não prejudicam o desempenho anticorrosivo.

Em serviços de imersão em água, é necessária a preparação da superfície a um padrão mínimo de Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10, seguida da aplicação de diversas camadas do Intertuf 262 para uma espessura mínima de película seca de 250 micra (10 mils).

Se for usada água salgada no processo de jateamento úmido, a superfície resultante deverá ser lavada cuidadosamente com água limpa antes da aplicação do Intertuf 262. Em superfícies jateadas com água limpa, é permitido um leve grau de ferrugem, preferível a uma superfície excessivamente molhada. Poças, resesamentos e acúmulos de água devem ser removidos.

Intertuf 262 é adequado para revestimentos intactos, alquídicos antigos, sistemas epóxi e poliuretano. No entanto, este produto é recomendado onde revestimentos termoplásticos tais como borrachas com cloro e vinis já foram utilizados anteriormente. Para mais informações, por favor, consulte a International Protective Coatings.

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

A exposição prematura a água estagnada causará uma alteração na cor, sobretudo em cores escuras.

Quando usado como parte de um esquema aprovado, este material possui a(s) seguinte(s) certificação(ões):

- Aprovação USDA para contato ocasional com certos tipos de alimento em locais que podem sofrer fiscalização dos órgãos competentes.

Intertuf 262 atende a Norma Petrobras 2851.

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.

### Propriedades de Baixas Temperaturas

Quando a cura em baixas temperaturas for necessária, use o KHA414 Conversor de baixa temperatura.

Vida Útil	- 7°C (20°F)	5°C (41°F)	25°C (77°F)
	12 horas	8 horas	4 horas

Siga o tempo de secagem e parâmetros de repintura indicados abaixo.

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de repintura com o próprio produto	
			Mínimo	Máximo
-7°C (20°F)	24 horas	96 horas	58 horas	3 meses <sup>1</sup>
5°C (41°F)	10 horas	16 horas	20 horas	7 dias <sup>1</sup>
25°C (77°F)	2 horas	8 horas	20 horas	5 dias <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Os intervalos fornecidos são de repintura com ele mesmo, para repintura com epóxi ou acabamentos em poliuretano, consulte a International Protective Coatings para mais informações.

### SISTEMAS COMPATÍVEIS

Intertuf 262 será normalmente aplicado em substratos de aço preparado corretamente.

Os primers apropriados são:

Intergard 251	Intergard 269
Interplus 256	Interplus 356

Quando for necessário obter uma aparência esteticamente aceitável, recomendam-se os seguintes produtos:

Intergard 740	Interfine 629HS
Interthane 990	

Há outros primers/revestimentos disponíveis. Consulte a International Protective Coatings.

## Epóxi Tolerante da Superfície

### 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
	1 US gal	0.8 US gal	1 US gal	0.2 US gal	1 quarto
	5 US gal	4 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	
	1 US gal	12.5 lb
	5 US gal	61 lb

ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	24 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, 26/05/2016.

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)