

**DESCRIÇÃO DO
PRODUTO**

Um primário de epóxi de dois componentes de fosfato de zinco/óxido de ferro micáceo, formulado com base em tecnologia de polímeros exclusiva, que proporciona uma cura e repintura rápidas, até mesmo em condições de baixa temperatura.

Um produto de alto volume de sólidos e baixo teor de VOC.

**USO
RECOMENDADO**

Como primário em estruturas de aço destinadas a utilização numa vasta gama de ambientes agressivos, incluindo instalações offshore, químicas e petroquímicas, edifícios industriais, fábricas de papel e de pasta de papel, centrais eléctricas e pontes.

Adequado para repintura no intervalo de 3 horas na maioria das condições climáticas, acelerando deste modo a produção e rendimento nas oficinas.

Também pode ser utilizado na obra como demão de manutenção, de cura rápida.

**INFORMAÇÃO
PRÁTICA
INTERCURE 200**

Cor	Amarelado, Vermelho óxido
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	67%
Espessura	75-100 microns (3-4 mils) em seco, equivalente a 112-149 microns (4,5-6 mils) em húmido
Rendimento Teórico	8,90 m ² /litro para uma espessura de filme seco de 75 microns e para o volume de sólidos mencionado. 358 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 3 mils e para o volume de sólidos mencionado.
Rendimento Prático	Considerar os factores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola airless, Pistola convencional, Trincha, Rolo
Tempo de Secagem	

Temperatura	Intervalo de repintura com os produtos recomendadas			
	Ao tacto	Duro	Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	40 minutos	4.5 horas	3 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	30 minutos	3 horas	2 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	20 minutos	2 horas	1 hora	Prolongado ¹
40°C (104°F)	15 minutos	30 minutos	30 minutos	Prolongado ¹

¹ Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

Os intervalos máximos de repintura são mais curtos quando se utilizam acabamentos de polisiloxane. Queira consultar a International Protective Coatings para obter pormenores adicionais.

**INFORMAÇÃO
LEGAL**

Ponto de Inflamação Parte A 27°C (81°F); Parte B 28°C (82°F); Misturado 27°C (81°F)

Peso Específico 1,60 kg/l (13,4 lb/gal)

VOC 2.67 lb/gal (320 g/lit)
213 g/kg

EPA Método 24
Directiva EU sobre Emissões de Solventes
(Directiva do Conselho 1999/13/EC)

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



Ecotech é uma iniciativa da International Protective Coatings, um líder mundial em tecnologia de tintas, para promover o uso de produtos sensíveis ao ambiente em todo o mundo.

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.

Decapagem por Jacto Abrasivo

Decapagem por jacto abrasivo ao grau Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Intercure 200, a superfície deve ser redecapada até satisfazer o padrão visual especificado.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de decapagem devem ser esmerilados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

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

Intercure 200 é adequado para aplicação em superfícies limpas por decapagem, que inicialmente satisfaziam a norma acima indicada, mas que se deterioraram em boas condições de oficina por períodos até 7 a 10 dias. A superfície pode deteriorar até ao grau Sa 2 padrão, mas deve estar isenta de depósitos de pó soltos.

Aço com aplicação de Shop Primer

Cordões de soldadura e áreas danificadas devem ser limpas por decapagem por jacto abrasivo até ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Se o shop primer apresentar áreas danificadas extensas ou muito espalhadas, pode ser necessário uma decapagem abrasiva rápida geral.

Se o shop primer foi aplicado sobre uma superfície decapada com abrasivo esférico, é necessário uma decapagem abrasiva rápida geral com abrasivo angular, antes da aplicação de Intercure 200.

APLICAÇÃO

Mistura	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.		
Proporção da Mistura	3 parte(s) : 1 parte(s) em volume			
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F) 6 horas	15°C (59°F) 3 horas	25°C (77°F) 2 horas	40°C (104°F) 45 minutos
Pistola "Airless"	Recomendado	Gama de bicos 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pressão total de saída do fluído do bico de atomização não inferior a 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pistola Convencional (Pote pressão)	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Regulador do Ar 704 ou 765 Bico E		
trincha	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
rolo	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Diluyente	International GTA220 (ou International GTA415)	Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.		
Diluyente de Limpeza	International GTA220	(ou International GTA415)		
Interrupções do Trabalho	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.			
Limpeza	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.			

**CARACTERÍSTICAS
DO PRODUTO**

Intercure 200 é preferível para uso em ambientes ácidos ou alcalinos, onde os sistemas de base de zinco são atacados.

O intervalo máximo entre a aplicação de várias demãos dependerá da integridade do filme exposto. A aplicação de outra demão sobre um filme de 75 microns (3 mils) de espessura seca poderá ser efectuada, em geral, após 6 meses de exposição, desde que ele seja adequadamente limpo e que sejam reparadas todas as áreas que apresentem danos mecânicos.

Deve-se evitar a aplicação de espessura excessiva, porque os filmes espessos não constituirão um substrato tão bom para a adesão da demão final depois do envelhecimento, como os que possuem a espessura especificada. Quando for utilizado como primário de espera durante a decapagem, evitar a aplicação excessiva, porque em filmes espessos pode ocorrer a separação do filme aderente, se as demãos subsequentes também forem aplicadas em excesso.

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

Este produto só deve ser diluído com diluentes International GTA220. O uso de diluentes alternativos, especialmente aqueles que contêm cetonas, pode inibir seriamente o mecanismo de cura do produto.

Intercure 200 cura a temperaturas inferiores a 0°C (32°F). Contudo, este produto não deve ser aplicado a temperaturas inferiores a 0°C (32°F), sempre que houver possibilidade de formação de gelo no substrato.

Para mais detalhes sobre tempos de cura e de repintura, contactar a International Protective Coatings.

Este produto não existe disponível nas tonalidades pastel, devido à sua tendência para sofrer descoloração rapidamente. Além disto, à semelhança de todos os sistemas epóxi, Intercure 200 ficará pulverulento por exposição solar. Contudo, estes fenómenos não prejudicam o comportamento anti-corrosivo.

Em ambientes C1 e C2 (ISO 12944) é possível aplicar sobre preparação de superfície manual ou mecânica em soldaduras ou pequenas danificações. Para mais informações consulte a International Protective Coatings.

Intercure 200 não se destina a utilização como primário em estruturas de aço que possam estar sujeitas a condições de imersão.

Intercure 200 também pode ser utilizado como primário sobre outros substratos além de aço decapado, por exemplo, aço inoxidável, ligas, etc. Para obter pormenores adicionais, consulte a International Protective Coatings.

O valor medido da adesão absoluta da demão final a Intercure 200 envelhecido é inferior ao valor relativo ao material recente; contudo, é adequado para a utilização final especificada.

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**

Intercure 200 será normalmente aplicado sobre aço adequadamente preparado, por exemplo, limpo por decapagem. Contudo, se for necessário, pode-se efectuar a aplicação sobre primários de decapagem de prefabricação. Para obter pormenores adicionais, consulte a International Protective Coatings.

Recomendam-se os seguintes primários para Intercure 200:

Interzinc 22 (pode ser necessária demão esfumada ou demão fina para promover aderência)*

Recomendam-se as seguintes demãos finais/intermédias para Intercure 200:

Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 1000
Intergard 740	Interzone 954

Consulte a International Protective Coatings relativamente a outros primários/demãos finais apropriados.

* Consulte a ficha técnica específica do produto quanto aos pormenores.

**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:

- 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
	20 litro	15 litro	20 litro	5 litro	5 litro
	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
	20 litro	29.1 kg	5.3 kg
	4 US gal	49.8 lb	8.8 lb


ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento
	No mínimo 12 meses a 25°C (77°F). Sujeito a reinspecção posterior. Armazenamento 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. 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 Representante Local da International Marine Coatings que a ficha técnica do produto está actualizada, antes de utilizar o produto.

Data de emissão: 07-07-2009

Copyright © AkzoNobel, 07-07-2009.

 International e todos os nomes de produtos mencionados nesta publicação são marcas registadas ou licenciadas da Akzo Nobel.

www.international-pc.com