

Epóxi

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um primário epóxi de dois componentes de cura rápida, alto volume de sólidos e baixo teor de VOC.

Também estão disponíveis versões contendo fosfato de zinco e óxido de ferro micáceo. A versão com óxido de ferro micáceo cumpre com a norma BS5493:1977 KUID & KUIF.

USO RECOMENDADO

Desenvolvido especificamente para aplicação sobre aço decapado em áreas de exposição atmosférica. Ideal para uso em ambientes moderadamente corrosivos e quando se deseja uma secagem/repintura rápida.

Para situações de manutenção e reparação está disponível uma versão com pigmentos de alumínio para utilização sobre superfícies preparadas manualmente ou por hidrodecapagem.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERSEAL 1052

Cor	Gama limitada
Brilho	Semi-brilhante
Volume de Sólidos	83%
Espessura	75-250 microns (3-10 mils) em seco, equivalente a 90-301 microns (3,6-12 mils) em húmido
Rendimento Teórico	6,60 m ² /litro para uma espessura de filme seco de 125 microns e para o volume de sólidos mencionado. 266 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 5 mils e para o volume de sólidos mencionado.
Rendimento Prático	Considerar os factores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola "Airless", trincha, rolo

Tempo de Secagem

Temperatura	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendadas	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	8 horas	24 horas	24 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	4 horas	8 horas	8 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	2 horas	5 horas	5 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	90 minutos	4 horas	4 horas	Prolongado ¹

¹ Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

Para cura a baixas temperaturas, está disponível um agente de cura alternativo. Ver as Características do Produto para pormenores.

INFORMAÇÃO LEGAL

Ponto de Inflamação Parte A 25°C (77°F); Parte B 28°C (82°F); Misturado 30°C (86°F)

Peso Específico 1,627 kg/l (13,6 lb/gal)

VOC 141 g/kg Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 1999/13/EC)

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

E p ó x i

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

O comportamento deste produto dependerá do grau de preparação de superfície. A superfície a pintar deve estar limpa, seca e isenta de qualquer contaminação. Antes da aplicação da tinta, as superfícies devem ser todas avaliadas e tratadas de acordo com a norma ISO 8504:2000.

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 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Interseal 1052, a superfície deve ser redcapada até satisfazer o padrão visual especificado. Defeitos superficiais revelados pelo processo de decapagem devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Interseal 1052 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 Sa2 padrão, mas deve estar isenta de depósitos de pó soltos.

Preparação Manual ou Mecânica (Apenas versão com Alumínio)

Limpar manual ou mecanicamente até obter, no mínimo, o grau St2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP2. Note que deve ser removida toda a calamina e as áreas que não podem ser preparadas adequadamente por limpeza mecânica ou martelo de agulhas devem ser decapadas localmente por jacto abrasivo, até obter, no mínimo, o grau Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Aplica-se, tipicamente, à corrosão de grau C ou D.

Decapagem com Água a Pressão Super Elevada / Decapagem Abrasiva Húmida (Apenas versão com Alumínio)

Pode ser aplicado em superfícies preparadas ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 que sofreram reoxidação não superior ao Grau HB2½M (consultar as Normas de Decapagem por Jacto de Água da International Paint) ou SB2½M (consultar as Normas de Decapagem Abrasiva Húmida da International Paint). Nalgumas circunstâncias também é possível aplicar em superfícies húmidas. A International Protective Coatings tem à disposição informação adicional.

Estruturas de Aço com Aplicação de Shop Primer

Cordões de soldadura e áreas danificadas devem ser limpas por decapagem por jacto abrasivo até grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se o shop primer apresentar áreas estragadas extensas ou muito espalhadas, pode ser necessário uma decapagem abrasiva rápida geral.

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	4 parte(s) : 1 parte(s) em volume			
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F) 2,5 horas	15°C (59°F) 2 horas	25°C (77°F) 2 horas	40°C (104°F) 75 minutos
Pistola "Airless"	Recomendado	Gama de bicos 0,48-0,66 mm (19-26 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 176 kg/cm ² (2503 p.s.i)		
trincha	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 75-100 microns (3,0-4,0 mils)		
rolo	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 75-100 microns (3,0-4,0 mils)		
Diluyente	International GTA220.	Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.		
Diluyente de Limpeza	International GTA822			
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular material nas mangueiras, pistola ou equipamento de pintura. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA822. 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 GTA822 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.			

Epóxi

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

A melhor maneira de obter a espessura máxima de filme numa só demão é a utilização de equipamento airless. Quando a aplicação é efectuada por métodos diferentes da aplicação airless, é pouco provável a obtenção da espessura de filme requerida. A aplicação com pistola convencional pode exigir um padrão de aplicação 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.

Ao aplicar Interseal 1052 à trincha ou rolo, pode ser necessário aplicar múltiplas demãos para conseguir a espessura total de película seca especificada.

Para obter 75 microns de espessura seca por aplicação à pistola recomenda-se que Interseal 1052 seja diluído a aproximadamente 5% com diluente International GTA220.

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

Quando aplicar Interseal 1052 em espaços fechados, certifique-se de que tem ventilação adequada.

Interseal 1052 não se destina a imersão contínua.

A ocorrência de condensação durante ou imediatamente após a aplicação, pode resultar num acabamento mate e num filme de qualidade inferior.

O nível de brilho e o acabamento da superfície dependem do método de aplicação. Sempre que for possível, evitar utilizar vários métodos de aplicação ao mesmo tempo.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Interseal 1052 ficará pulverulento e descolorido por exposição solar. Contudo, estes fenómenos não prejudicam o comportamento anti-corrosivo.

Quando for necessário um acabamento cosmético durável, com bom brilho e boa retenção da cor, usar para demãos finais produtos recomendados.

Para cura a temperaturas inferiores a 5°C (41°F) está disponível para Interseal 1052 um agente de cura de alternativo, contudo este agente de cura provocará uma alteração inicial da cor e uma mais rápida descoloração quando em exposição ambiente.

O produto vai estar seco duro após 26 horas a temperaturas abaixo de 0°C (32°F). Contudo o intervalo mínimo de repintura a 0°C (32°F) e -5°C (23°F) são 40 horas e 48 horas, respectivamente.

Interseal 1052 pode curar a temperaturas inferiores a -5°C (23°F); contudo o tempo de cura será significativamente prolongado a estas temperaturas.

Este produto não deverá ser aplicado a temperaturas abaixo de 0°C (32°F) quando houver a possibilidade de formação de gelo na superfície.

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.

Vida Útil da Mistura	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)
	8 horas	5.5 horas	3 horas

Temperatura	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendadas	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	20 horas	48 horas	48 horas	Prolongado ¹
0°C (32°F)	15 horas	40 horas	40 horas	Prolongado ¹
5°C (41°F)	8 horas	16 horas	16 horas	Prolongado ¹

¹ Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Interseal 1052 é normalmente aplicado directamente ao aço, no entanto, pode ser aplicado sobre os seguintes primários:

Interzinc 52 Interzinc 22 series
Interzinc 72

Recomendam-se as seguintes demãos finais:

Intergard 345 Interfine 629HS
Intergard 740 Interthane 870
Interfine 691 Interthane 990

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

Epóxi

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	16 litro	20 litro	4 litro	5 litro
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	28.8 kg		3.8 kg	
No. de Expedição UN 1263					
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	No mínimo 18 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 substracto 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, ou 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