

**DESCRIÇÃO DO
PRODUTO**

Parte da série de produtos Interzinc 22

Primer etil silicato de zinco inorgânico de dois componentes, com rápida repintura e cura. Atende aos requisitos de composição e desempenho da SSPC Paint 20, nível 2.

Disponível também em ASTM D520, Tipo II versão zinco em pó.

**USO
RECOMENDADO**

Primer rico em zinco adequado para uso em uma grande variedade de sistemas de alto desempenho e acabamento. Indicado para manutenção e novas construções tais como: pontes, tanques, tubulações, estruturas offshore e aço estrutural.

Fornecer uma excelente proteção à corrosão para substratos de aço preparados corretamente a temperaturas de até 540°C (1.004°F), quando adequadamente revestido.

Primer de secagem rápida com capacidade de aplicação em uma grande variedade de condições climáticas.

**INFORMAÇÕES
PRÁTICAS
INTERZINC 2280**

Cor Cinza Esverdeado

Brilho Fosco

Volume de Sólidos 65%

Espessura 50-75 Microns (2-3 mils) seco, equivalente a
77-115 Microns (3,1-4,6 mils) úmido

Rendimento Teórico 8,70 m²/litro (75 micrometros d.f.s. e sólidos/volume teórico)
348 sq.ft/US galão (3 mils e.f.s. e sólidos/volume teórico)

Rendimento Prático Permite fatores de perda adequados

Método de Aplicação Pistola "Airless", Pistola Convencional

Tempo de Secagem

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	30 minutos	3 horas	18 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	20 minutos	1.5 horas	9 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	10 minutos	1 hora	4.5 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	5 minutos	30 minutos	1.5 horas	Prolongado ¹

¹ Veja Definições e Abreviações

Os tempos de secagem citados foram determinados na temperatura citada e a 55% de umidade relativa. O tempo a 5°C (41°F) foi determinado a 60% de umidade relativa. Antes da aplicação, verifique o valor de 4 pelo teste de atrito ASTM D4752 MEK. Consulte a seção Características do produto para obter mais detalhes sobre a aplicação.

**DADOS
REGULAMENTARES**

Ponto de Fulgor Parte A 13°C (55°F); Misturado 13°C (55°F)

Peso do Produto 2,4 kg/l (20,0 lb/gal)

VOC 3.83 lb/gal (460 g/lit) Método EPA 24

221 g/kg EU Solvent Emissions Directive (Diretiva de Emissões de Solventes da União Européia)
(Council Directive 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

Limpeza por jateamento abrasivo ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 (ou SSPC-SP10 para ótimo desempenho). Se ocorreu oxidação entre o jateamento e a aplicação do Interzinc 2280, a superfície deve ser jateada novamente de acordo com o padrão visual especificado.

Os defeitos da superfície revelados pelo processo de limpeza por jateamento devem ser nivelados, preenchidos ou tratados da forma adequada.

Recomenda-se um perfil de superfície de 40-75 micra (1,5-3,0 mils).

Estrutura de aço com shop primer

Interzinc 2280 é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente revestidas com "shop primer" de silicato de zinco.

Se o shop primer de zinco de fábrica apresentar áreas danificadas extensas ou largamente espalhadas, ou excesso de produtos de corrosão de zinco, será necessário um jateamento abrasivo geral rápido. Outros tipos de "shop primer" não são adequados para a repintura de Interzinc 2280 e necessitarão ser completamente removidos por jateamento abrasivo.

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

Áreas danificadas/Áreas de reparo

O ideal é que todas as áreas danificadas sejam removidas por jateamento ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Entretanto, é aceitável que pequenas áreas sejam limpas com ferramenta mecânica ao padrão Pt3 (JSRA SPSS:1984) ou SSPC-SP11, desde que a área não esteja polida. O reparo da área danificada pode ser executado com primer epóxi de zinco recomendado. Para obter orientação específica, consulte a International Protective Coatings.

APLICAÇÃO

Mistura	O Interzinc 2280 é fornecido em 2 partes, um componente base Aglutinante (Parte A) líquido e um componente Pó (Parte B). O Pó (Parte B) deve ser adicionado lentamente a base (Parte A) e misturado com um agitador mecânico. NÃO ADICIONE LÍQUIDO AO PÓ. O material deve ser filtrado antes da aplicação e ser constantemente agitado no recipiente durante a pulverização. Quando a unidade estiver misturada, deverá ser usada na duração do recipiente de trabalho especificada			
Proporção da Mistura	3.55 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F) 12 horas	15°C (59°F) 8 horas	25°C (77°F) 4 horas	40°C (104°F) 2 horas
Pistola "Airless"	Recomendado	Bicos 0,38-0,53 mm (15-21 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.).		
Pistola Convencional	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Capa do Ar 704 ou 765 Bico de Fluido E		
Trincha	Adequado - apenas para pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 25-50 micrometros (1,0-2,0 mils)		
Rolo	Não recomendado			
Diluyente	International GTA803 (ou International GTA415)	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
Solvente de Limpeza	International GTA803 ou International GTA415			
Interrupções do Trabalho	Não deixe que o material permaneça em mangueiras, pistolas ou equipamentos de pulverização. Elimine completamente os resíduos de todos os equipamentos com International GTA803. Quando as unidades de pintura estiverem misturadas, não deverão ser lacradas, e é aconselhável que, após interrupções prolongadas, o trabalho recomece com unidades recém-misturadas.			
Limpeza	Limpe todos os equipamentos imediatamente após o uso com o International GTA 803. É uma boa prática de trabalho eliminar periodicamente resíduos do equipamento de pulverização no decorrer do dia de trabalho. A frequência da limpeza depende da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo atrasos. Todos os materiais excedentes e recipientes vazios devem ser descartados de acordo com a legislação e os regulamentos regionais apropriados.			

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Antes da repintura o Interzinc 2280 deve estar limpo, seco e livre de sais solúveis e produtos de corrosão com excesso de zinco.

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

Quando aplicar Interzinc 2280 em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada.

Se for necessária diluição para facilitar a aplicação da pulverização em climas mais quentes (em geral, >28°C [82°F]), recomenda-se o uso de thinner International GTA803.

Recomenda-se que, antes da reaplicação, seja utilizado um solvente testado em relação ao ASTM D4752. O valor 4 indica um grau satisfatório de cura para fins de reaplicação.

Em umidades relativas abaixo de 55%, a cura será retardada e talvez seja necessário aumentar a umidade por vapor ou pulverização de água.

Espessuras exageradas de película e/ou sobreaplicação do Interzinc 2280 podem gerar rachaduras, que exigirão uma remoção completa das áreas afetadas por jateamento abrasivo e reaplicação, de acordo com a especificação original.

É necessário tomar cuidado para evitar uma aplicação de espessura de película seca superior a 125 micra (5 mils).

Em sistemas de temperaturas elevadas, a espessura do Interzinc 2280 deve estar limitada a 50 microns (2 mils) d.f.t. A resistência a temperaturas secas contínuas do Interzinc 2280 é de 400°C (752°F) se não estiver revestido. Entretanto, se esse produto for usado como primer para o Intertherm 50, a resistência a temperaturas secas será de 540°C (1004°F).

O Interzinc 2280 não revestido não é adequado à exposição em condições ácidas ou alcalinas, ou em imersão contínua em água.

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 de cura ambientais normais, também irão afetar os valores de VOC determinados utilizando o Método EPA 24.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Quando for necessário fazer um revestimento de Interzinc 2280 sobre ele mesmo em consequência de película seca de baixa espessura, a superfície de revestimento deve estar nova, e não submetidos ao meio ambiente. É necessário um mínimo de 50 microns (2 mils) de espessura seca de Interzinc 2280 para garantir uma boa formação de película.

Antes de fazer a reaplicação nas camadas recomendadas, verifique se o Interzinc 2280 está totalmente curado (consulte as informações acima) e, caso haja desgaste, todos os sais de zinco devem ser removidos da superfície com água limpa. Se necessário, limpe com escovação a seco.

As camadas superiores e intermediárias típicas são:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intergard 269
Intertherm 50	Interplus 356

Em alguns casos, pode ser necessário aplicar um "mist coat" de viscosidade adequada para reduzir a formação de bolhas. Isso depende do tempo de aplicação do Interzinc 2280 da aspereza da superfície e das condições ambientais durante a aplicação e a cura. Como alternativa, pode ser usada uma camada seladora de epóxi, como Intergard 269, para minimizar os problemas relacionados à formação de bolhas.

Para obter informações sobre outros revestimentos/intermediários adequados, consulte a International Protective Coatings

**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
- Procedimento de Aplicação do Interzinc 2280 .

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 e na(s) embalagem (embalagens), e não deve ser utilizado sem consultar a Ficha de Informação de Segurança do Produto (FISPQ) 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 pertinentes.

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 equipamento de proteção individual apropriado e de ventilação local adequada.

Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, queira consultar a International Protective Coatings a fim de obter informações adicionais.

EMBALAGEM	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	15.3 litros	11.93 litros	15 litros	3.36 litros	20 litros
Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings					
PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
	15.3 litros	14.5 kg		25.6 kg	
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	Parte A: 6 meses no máximo a uma temperatura de 25°C (77°F). Parte B : 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.

Copyright © AkzoNobel, 10/2/2011.

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

www.international-pc.com