

Epóxi Rico em Zinco de Repintura Rápida

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um primário epóxi de dois componentes, altos sólidos, de cura e repintura rápidas, rico em zinco metálico, que satisfaz os requisitos de composição da norma ISO 12944 Parte 5. Interzinc 52E também cumpre com os requisitos de composição e comportamento da norma SSPC Paint 20.

Interzinc 52E utiliza um pó de zinco que satisfaz, no mínimo, os requerimentos da norma ASTM D520 Tipo.

USO RECOMENDADO

Como primário de alto comportamento para proporcionar proteção máxima como parte de qualquer sistema de pintura anticorrosiva para ambientes agressivos, incluindo os que se encontram em estruturas offshore, instalações petroquímicas, fábricas de papel e de pasta de papel, pontes e centrais elétricas.

Interzinc 52E foi concebido para proporcionar excelente resistência à corrosão em novas construções.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERZINC 52E

Cor	Cinzento
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	65%
Espessura	50-100 microns (2-4 mils) em seco, equivalente a 77-154 microns (3,1-6,2 mils) em húmido
Rendimento Teórico	13 m²/litro para uma espessura de filme seco de 50 microns e para o volume de sólidos mencionado. 521 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 2 mils e para o volume de sólidos mencionado.
Rendimento Prático	Considerar os factores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola “Airless”, Pistola convencional, trincha
Tempo de Secagem	
	Intervalo de repintura com os produtos recomendados
Temperatura	Ao tactoDuroMínimoMáximo
5°C (41°F)	45 minutos4 horas3 horasProlongado¹
10°C (50°F)	30 minutos3 horas2 horasProlongado¹
25°C (77°F)	15 minutos90 minutos45 minutosProlongado¹
40°C (104°F)	15 minutos45 minutos30 minutosProlongado¹

¹ Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

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

Para assegurar uma boa repintura por outros materiais do Interzinc 52E envelhecido, a superfície deve estar completamente limpa, seca e isenta de sais de zinco.

INFORMAÇÃO LEGAL

Ponto de Inflamação	Parte A 28°C (82°F); Parte B 32°C (90°F); Misturado 31°C (88°F)		
Peso Específico	2,23 kg/l (18,6 lb/gal)		
VOC	2.50 lb/gal (300 g/l)	EPA Method 24	
	143 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)	
	298 g/lit conforme fornecido de acordo com Korea Clean Air Conservation Act		

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

Epóxi Rico em Zinco de Repintura

Rápida

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a revestir devem estar limpas, secas e isentas de qualquer contaminação. Antes de aplicar a tinta, todas as superfícies devem 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 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Interzinc 52E, 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 de 40-75 microns (1,6-3,0 mils)

Estruturas de Aço com Aplicação de Shop Primer

Interzinc 52E é adequado para aplicação sobre shop primers de zinco que tenham sido tratados por decapagem abrasiva rápida.

Cordões de soldadura e áreas danificadas devem ser limpas, no mínimo, ao grau to Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10.

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	9 parte(s) : 1 parte(s) em volume			
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F) 4 horas	10°C (50°F) 90 minutos	25°C (77°F) 75 minutos	40°C (104°F) 30 minutos
Pistola “Airless”	Recomendado	Gama de bicos 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 176 kg/cm² (2503 p.s.i)		
Pistola Convencional (Pote pressão)	Recomendado	Pistola Regulador do Ar Bico	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
trincha	Apropriado	Vulgarmente podem ser conseguidos 2,0-3,0 mils (50-75 microns)		
rolo	Não recomendado			
Diluyente	International GTA220.	Não é normalmente necessário diluir. Consulte o representante local para ober conselho sobre a aplicação em condições extremas. Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.		
Diluyente de Limpeza	International GTA220	A escolha do diluyente de limpeza deve estar sujeita à legislação local. Por favor consulte o seu representante local para informação específica.		
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.			

Epóxi Rico em Zinco de Repintura Rápida

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Para assegurar bom comportamento anticorrosivo é importante que se obtenha uma espessura mínima de filme seco de Interzinc 52E de 50 microns (2 mils). A espessura de filme de Interzinc 52E aplicada deve ser compatível com o perfil de decapagem conseguido na preparação de superfície. Sobre perfis de decapagem rugosos não se deve aplicar uma espessura de filme baixa.

Deve haver cuidado para evitar a aplicação de uma espessura de filme seco superior a 150 microns (6,0 mils).

Deve haver cuidado para evitar a aplicação de espessura excessiva que pode resultar em falha de coesão do filme de tinta, e evitar a ocorrência de pulverização seca que possa conduzir à formação de porosidade nas demãos subsequentes. O excesso de espessura também resultará numa cura mais lenta e em prazos de repintura e manuseamento mais dilatados.

A espessura em excesso de Interzinc 52E prolongará tanto os períodos mínimos entre aplicações de várias demãos como os tempos de manuseamento e poderá prejudicar as propriedades a longo prazo.

Quando se deixa Interzinc 52E exposto aos agentes atmosféricos antes da demão final, certifique-se de que todos os sais de zinco são removidos antes da aplicação da tinta e use apenas os materiais recomendados para a demão final.

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

Interzinc 52E não é normalmente recomendado para utilização submerso. Consulte a International Protective Coatings para obter pormenores adicionais para esta situação.

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

Interzinc 52E é normalmente aplicado directamente ao aço decapado.

Recomendam-se as seguintes demãos finais/intermédias:

Interfine 979	Interseal 670HS
Intergard 251HS	Interthane 990
Intergard 269	Interzone 954
Intergard 345	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Consulte a International Protective Coatings relativamente a outras demãos finais apropriadas.

Epóxi Rico em Zinco de Repintura Rápida

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 adequação da utilização deste product, consulte a AkzoNobel para obter mais conselhos.

EMBALAGEM	Tamanho da Embalagem	Parte A Vol	Parte B Embalagem	Parte B Vol	Parte B Embalagem
	10 litro	9 litro	10 litro	1 litro	1 litro
Contacte a AkzoNobel para saber sobre a disponibilidade de outros tamanhos de embalagem.					

PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da Embalagem	Parte A	Parte B
	10 litro	22.5 kg	1.1 kg

ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	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. 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, 11/03/2021.

Todas as marcas registadas mencionadas nesta publicação são propriedade, ou licenciadas para o grupo de empresas da AkzoNobel.

www.international-pc.com