

Epóxi

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Epóxi puro de dois componentes, resistente a abrasão com pigmentos de alumínio que proporcionam excelente e duradoura proteção anticorrosiva.

Formulado com tecnologia de polímeros, permitindo a rápida cura e repintura, mesmo em condições com baixa temperatura.

USO RECOMENDADO

Como um revestimento resistente abrasão, reduz a corrosão devido a danos mecânicos e proporciona uma proteção por barreira para os ambientes agressivos.

Ideal para ser aplicado como primer universal em plataformas offshore, unidades de produção flutuantes e instalações de armazenamento em áreas como casco abaixo da linha d'água, topsides, superestrutura externa, decks, tanques de carga e tanques de lastro.

Pode ser aplicado diretamente sobre a superfície preparada mecanicamente com shop primer ou aplicar diretamente sobre o aço.

INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERSHIELD 300

Cor	Bronze, Alumínio
Brilho	Não aplicável
Volume de Sólidos	60% ± 2%
Espessura	100-200 micrometros(4-8 mils) seco, equivalente a 167-333 micrometros(6,7-13,3 mils) úmido
Rendimento Teórico	4 m ² /litro para uma espessura de 150 micrometros de filme seco e volume de sólidos mencionado 160 sq.ft/US galão para uma espessura de 6 mils de filme seco e volume de sólidos mencionado
Rendimento Prático	Considerar os fatores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola Airless, Trincha, Rolo
Tempo de Secagem	

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de repintura com o próprio produto	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	7 horas	10 horas	14 horas ¹	14 dias ²
5°C (41°F)	5 horas	8 horas	9 horas ¹	14 dias ²
15°C (59°F)	4 horas	7 horas	8 horas ¹	14 dias ²
25°C (77°F)	3 horas	6 horas	7 horas ¹	14 dias ²
40°C (104°F)	1.5 horas	2.5 horas	3 horas ¹	10 dias ²

¹ Os valores também se aplicam onde o Intershield 300 for revestido com Intergard 263 ou 269 para serviço de imersão.

² Os valores referem-se a serviço de imersão; para o serviço atmosférica, consulte a seção Características do Produto.

Consulte a página 3 para obter informações sobre repintura usando Intersleek 737.

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor	Parte A 28°C (82°F); Parte B 26°C (79°F); Misturado 28°C (82°F)		
Peso do Produto	1,23 kg/l (10,3 lb/gal)		
VOC	3.22 lb/gal (386 g/l)	Método EPA 24	
	318 g/kg	Diretiva EU sobre Emissões de Solventes (Diretiva do Conselho 1999/13/CE)	

329 g/lit

Chinese National Standard GB23985

Consulte a seção Características do Produto para obter mais informações.

Epóxi

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

Para serviço em imersão, Intershield 300 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, Intershield 300 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).

Hidrojateamento com pressão ultra-elevada/Jateamento úmido abrasivo

Pode ser aplicado em superfícies preparadas com Sa 2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP6 no qual possui reoxidação não pior do que o grau HB2M (consulte o padrão de hidrojateamento da International)

Aço com Primer de Fábrica

Áreas danificadas, cordões de solda etc. devem ser preparados de acordo com a norma especificada (ex: Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10 ou limpos com ferramenta mecânica até obter o padrão Pt3 (JSRA SPSS:1984) ou SSPC SP11. Intactos, o shop primer aprovado deverá estar limpo, seco e isento de sais solúveis e quaisquer outros produtos contaminantes na superfície. Sem aprovação, o shop primer irá precisar que faça a remoção completa com decapagem ao padrão Sa 2 1/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Em alguns casos, é aceitável um jateamento rápido como padrão definido pela International Paint (ex: Sa2 ou Sa3).

APLICAÇÃO

Mistura	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 vida útil da mistura especificado.				
	(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..				
Proporção da Mistura	2.5 parte(s) : 1.0 parte(s) por volume				
Vida Útil da Mistura	-5°C (23°F) 6 horas	5°C (41°F) 6 horas	15°C (59°F) 4 horas	25°C (77°F) 2,5 horas	40°C (104°F) 45 minutos
Pistola Airless	Recomendado		- Alcance do bico: 0,48-0,68 mm (19-27 thou). A pressão de saída do fluido no bico não é menor que 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.).		
Pistola de ar (tanque de pressão)	Não recomendado				
Trincha	Adequado - apenas para pequenas áreas		Podem ser alcançados valores de 50-75 micrometros (2,0-3,0 mils)		
Rolo	Adequado - apenas para pequenas áreas		Podem ser alcançados valores de 50-75 micrometros (2,0-3,0 mils)		
Diluyente	International GTA220		Thinning is not normally required. Consult the local representative for advice during application in extreme conditions. Do not thin more than allowed by local environmental legislation.		
Solvente de Limpeza	International GTA822 (ou International GTA220)				
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA220. Uma vez que as unidades de tinta forem misturadas elas não devem voltar a ser seladas 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 a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos. Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser descartados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.				

Epóxi

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aplicado somente com airless spray. A aplicação por trincha ou rolo, podem exigir mais uma demão e deve ser somente utilizada para aplicações em pequenas áreas ou trabalhos de retoque.

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

A temperatura da superfície deve estar sempre pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho. Quando aplicar Intershield 300 em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Intershield 300 ficará calcinado e descolorido quando exposto ao intemperismo. Contudo, estes fenômenos não prejudicam o desempenho anticorrosivo. Quando for necessário obter um acabamento estético durável e com boa retenção do brilho e da cor, aplique acabamentos recomendados. A aplicação de espessura excessiva de Intershield 300 prolongará tanto os períodos mínimos entre aplicações de várias demãos como os tempos de manuseio e poderá prejudicar as propriedades a longo prazo das mesmas.

Intershield 300 deve ser lavado com água doce sob alta pressão e/ou lavado com solvente antes da repintura conforme necessário, para assegurar a remoção de qualquer contaminação superficial que tenha se acumulado.

Intershield 300 pode ser aplicado em temperaturas do substrato entre -5°C e -20°C em certos locais do mundo. Entretanto, deve-se atentar para a repintura em baixas temperaturas uma vez que o restante do sistema pode requerer temperaturas mais altas para atingir a cura completa.

Intervalos de repintura com o acabamento recomendado (Para condições de serviço atmosférico)

Acabamento	-5°C (23°F)		5°C (41°F)		25°C (77°F)		40°C (104°F)	
	<i>Min</i>	<i>Max</i>	<i>Min</i>	<i>Max</i>	<i>Min</i>	<i>Max</i>	<i>Min</i>	<i>Max</i>
Recomendado	NA	NA	8 horas	7 dias	6 horas	7 dias	2 horas	6 dias
Interfine 979	NA	NA	8 horas	7 dias	6 horas	7 dias	2 horas	6 dias
Intergard 263	14 horas	14 dias	9 horas	14 dias	7 horas	14 dias	3 horas	14 dias
Intergard 269	14 horas	6 meses	9 horas	6 meses	7 horas	6 meses	3 horas	10 weeks
Intergard 740	14 horas	14 dias	9 horas	7 dias	7 horas	4 dias	3 horas	3 dias
Intershield 300	14 horas	6 meses	9 horas	6 meses	7 horas	6 meses	4 horas	3 meses
Interthane 990	14 horas	5 dias	9 horas	5 dias	7 horas	3 dias	4 horas	36 horas

Quando o Intershield 300 for revestido com o **Intersleek 737**, os seguintes valores devem ser observados:

Intervalos de repintura

-5°C (23°F)		5°C (41°F)		25°C (77°F)		40°C (104°F)	
<i>Min</i>	<i>Máx</i>	<i>Min</i>	<i>Máx</i>	<i>Min</i>	<i>Máx</i>	<i>Min</i>	<i>Máx</i>
NA	NA	7 horas	24 horas	5 horas	2 dias	3 horas	2 dias

Máximo tempo de vida útil

0°C (32°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
160 minutos	105 minutos	75 minutos	45 minutos

Este produto foi aprovado de acordo com a seguinte especificação:

- Classificação B1 para revestimentos de tanques de lastro (Testado DNV/Marintek)
- Homologado para tanques de lastro (Germanischer Lloyd)
- Reconhecido revestimento de controle de corrosão (Lloyd's Register)
- Compatível com Norsok M-501 Sistema 3B

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

Em geral, o Intershield 300 é aplicado sobre substratos de aço preparado corretamente. Entretanto, pode ser usado sobre superfícies devidamente preparadas com primer. Os primers apropriados são:

Intergard 269	Interplate 977	Interplate 855
Interplate 997	Interplate 937	Intershield 300

Os acabamentos adequados são:

Interfine 1080	Intergard 740	Interfine 979
Intershield 300	Intergard 263	Intersleek 717
Intergard 269	Intersleek 737	

Para saber sobre outros primers/acabamentos, consulte a International Protective Coatings.