

## Epóxi

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer epóxi anticorrosivo de dois componentes pigmentado com fosfato de zinco.

### USO RECOMENDADO

Para uso em superfícies devidamente preparadas seja em novas construções ou como primer para manutenção industrial em diversos sistemas de revestimento anticorrosivo, para os setores offshore, petroquímico, químico, unidades de papel e celulose e pontes.

As propriedades de secagem rápida ao manuseio, além da ampla possibilidade de reaplicação, fazem deste produto um excelente primer para aplicação na fábrica antes da aplicação do sistema completo na unidade. O Intergard 251 proporciona boa resistência à abrasão, minimizando os danos mecânicos decorrentes do trânsito entre a fábrica e a unidade local.

### INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERGARD 251

<b>Cor</b>	Buff, Cinza, Vermelho Óxido
<b>Brilho</b>	Fosco
<b>Volume de Sólidos</b>	63% ± 2%
<b>Espessura</b>	50-75 micrometros(2-3 mils) seco, equivalente a 79-119 micrometros(3,2-4,8 mils) úmido
<b>Rendimento Teórico</b>	8,40 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de 75 micrometros de filme seco e volume de sólidos mencionado 337 sq.ft/US galão para uma espessura de 3 mils de filme seco e volume de sólidos mencionado
<b>Rendimento Prático</b>	Considerar os fatores de perda apropriados

**Método de Aplicação** Pistola Convencional, Pistola "Airless", Trincha, Rolo

#### Tempo de Secagem

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	2 horas	7 horas	7 horas	12 meses <sup>1</sup>
15°C (59°F)	1 hora	5 horas	5 horas	12 meses <sup>1</sup>
25°C (77°F)	45 minutos	3 horas	3 horas	12 meses <sup>1</sup>
40°C (104°F)	30 minutos	2 horas	2 horas	12 meses <sup>1</sup>

<sup>1</sup> O intervalo máximo repintura será menor quando for utilizado polisiloxano como acabamento. Consulte a International Protective Coatings para maiores detalhes.

### DADOS REGULAMENTARES

**Ponto de Fulgor** Parte A 24°C (75°F); Parte B 27°C (81°F); Misturado 24°C (75°F)

**Peso do Produto** 1,38 kg/l (11,5 lb/gal)

**VOC** 3.25 lb/gal (390 g/lt) Método EPA 24  
293 g/kg Diretiva EU sobre Emissões de Solventes (Diretiva do Conselho 1999/13/EC)

Consulte a seção Características do Produto para maiores 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

Jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação de Intergard 251, a superfície deve ser rejateada até satisfazer o padrão visual especificado.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de jateamento devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

O perfil superficial deve ser, no mínimo, de 50 microns (2 mils).

#### Estrutura de aço com shop primer

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpas no mínimo ao padrão St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3. Máximo desempenho será alcançado com jato abrasivo Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6; onde essa preparação não for possível, limpeza manual SSPC-SP11 é recomendada.

Se o "shop primer" apresentar áreas danificadas extensas ou muito espalhadas, pode ser necessário um jateamento abrasivo rápido geral.

## APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	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..			
<b>Proporção da Mistura</b>	4 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	10 horas	8 horas	6 horas	3 horas
<b>Pistola Airless</b>	Recomendado	- Alcance do bico: 0,38-0,53 mm (15-21 thou). A pressão de saída na do fluido no bico não é menor que 155 kg/cm <sup>2</sup> (2204 p.s.i.).		
<b>Pistola de ar (tanque de pressão)</b>	Recomendado	Pistola	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Capa do Ar	704 ou 765	
		Bico de Fluido	E	
<b>Trincha</b>	Adequado	Podem ser alcançados valores de 40-50 micrometros (1,6-2,0 mils)		
<b>Rolo</b>	Adequado	Podem ser alcançados valores de 40-50 micrometros (1,6-2,0 mils)		
<b>Diluyente</b>	International GTA220 (ou International GTA415)	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
<b>Solvente de Limpeza</b>	International GTA822 ou International GTA415			
<b>Interrupções do Trabalho</b>	Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA822. Uma vez que as unidades de tinta forem misturadas elas não devem voltar a ser guardadas e, em casos de interrupções de trabalho prolongadas, aconselha-se o reinício do mesmo com unidades recentemente misturadas.			
<b>Limpeza</b>	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

O Intergard 251 é ideal para utilização em sistemas destinados a ambientes químicos onde os materiais a base de zinco podem estar sujeitos a ataque, tanto em condições ácidas como alcalinas.

O intervalo máximo de reaplicação depende da integridade da película exposta. Em geral, uma película de 75 micra (3 mils) de espessura de película seca poderá ser revestida após 6-12 meses de exposição (de acordo com as condições de corrosão do ambiente), desde que esteja corretamente limpa e com todas as áreas de danos mecânicos reparadas.

Deve-se evitar a aplicação excessiva pois os filmes espessos não constituirão um substrato tão bom para a adesão do revestimento depois de algum tempo quanto a película com a espessura recomendada. Ao usar um primer de contenção de jateamento, evite a sobreaplicação, uma vez que películas grossas podem sofrer rachaduras se também houver sobreaplicação de camadas subseqüentes.

A aplicação de espessura excessiva de Intergard 251 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.

Quando aplicar Intergard 251 com trincha ou rolo, podem ser necessárias várias demãos, para obter a espessura total especificada de filme seco do sistema.

A cura deste produto não será adequada abaixo de 5°C (41°F). Para obter desempenho máximo, a temperatura de cura deve estar acima de 10°C (50°F).

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

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Intergard 251 ficará calcinado e descolorido quando exposto ao intemperismo. Contudo, estes fenômenos não prejudicam o desempenho anticorrosivo

O Intergard 251 não foi desenvolvido para imersão contínua em água.

Quando for necessário obter um acabamento estético durável e com boa retenção do brilho e da cor, aplique acabamentos recomendados.

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

O Intergard 251 foi projetado para aplicação sobre aço preparado corretamente. Entretanto, é possível também aplicá-lo sobre primers pré-fabricados aprovados. Para obter mais detalhes, consulte a International Protective Coatings.

Os seguintes primers são recomendados para Intergard 251:

Interzinc 22 (revestimento intermediário recomendado)\*  
Interzinc 52  
InterH2O 280

Os seguintes acabamentos são recomendados para Intergard 251:

Intercure 200HS	Intergard 345
Intercure 420	Intergard 475HS
Interfine 629HS	Intergard 740
Interfine 878	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 870
Intergard 251	Interthane 990

Existem também revestimentos alternativos disponíveis. Consulte a International Protective Coatings.

\* Vide folha de dados relevantes do produto para maiores detalhes.

## Epóxi

### 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](http://www.international-pc.com):

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Rendimento Teórico e Prático

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 (FISPQ) e na(s) embalagem(s). Não se recomenda fazer o uso do produto sem consultar a Ficha de Informação de Segurança 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 de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

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 equipamentos de proteção individual apropriado e de ventilação local adequada.

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

EMBALAGEM	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litros	16 litros	20 litros	4 litros	5 litros
	5 US gal	4 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 litros		26 kg		4.2 kg
	5 US gal		54.2 lb		8.8 lb
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	12 meses a 25°C (77°F) Sujeito à reinspeção posterior. 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 utilize o produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do produto para o fim pretendido, o faz por sua conta e risco. Todas as informações fornecidas ou declarações prestadas sobre o produto (nesta ficha técnica ou de outra forma) estão corretas com o melhor uso de nosso conhecimento, mas não temos controle sobre a qualidade ou a condição do substrato ou outros fatores que afetam o uso e aplicação do produto. Portanto, a menos que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, nós não aceitamos qualquer responsabilidade sobre o desempenho do produto ou (sujeito ao limite máximo permitido por lei) qualquer perda ou dano resultante do uso do produto. Portanto, negamos quaisquer garantias ou representações, expressas ou implícitas, por força de lei ou de outra forma, incluindo, sem limitação, qualquer garantia implícita de comercialização ou adequação para um propósito particular. Todos os produtos e suporte técnico fornecidos estão sujeitos às condições de venda. Você deve pedir uma cópia deste documento e fazer sua revisão. As informações contidas neste boletim técnico estão sujeitas a modificações ao longo do tempo, à luz da experiência e da nossa política de desenvolvimento contínuo. É responsabilidade do usuário verificar junto ao representante local, que este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto. Este boletim técnico está disponível no nosso site em [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), e deve ser o mesmo que o presente documento. Caso haja alguma discrepância entre este documento e a versão do Boletim Técnico que aparece no site, em seguida, a versão no site tem precedência.

Copyright © AkzoNobel, 20/05/2015.

Todas as marcas registradas mencionadas neste documento são de propriedade ou licenciadas para as empresas do grupo AkzoNobel.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)