

## Epoxy Tolerante de Superfície

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um primário de epóxi de dois componentes, de elevada espessura e baixo teor de VOC, com flexibilidade interna e tolerância às características da superfície. Com pigmento de alumínio e óxido de ferro micáceo lamelar, para maior resistência à corrosão.

Esta formulação representa uma tecnologia tolerante de superfície de segunda geração. O produto tem características de aplicação e desempenho optimizadas para utilização numa gama de temperatura mais ampla.

### USO RECOMENDADO

Uma demão de manutenção de alto comportamento, para utilização numa grande variedade de superfícies incluindo aço enferrujado preparado manual ou mecanicamente.

O Interplus 256 é particularmente útil na manutenção de estruturas marítimas e outros ambientes agressivos, como refinarias de petróleo, estruturas costeiras, fábricas de papel e polpa e pontes, onde não é possível decapagem por jacto abrasivo seco.

Ideal para utilização juntamente com decapagem húmida ou decapagem com água a pressão super elevada, ou como um "primário de retoque" para superfícies enferrujadas em situações de manutenção.

Para emprego em superfícies quentes, a funcionar continuamente a 150°C (302°F) e para protecção contra a corrosão sob isolamento térmico de aço-carbono e aço inoxidável.

### INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERPLUS 256

<b>Cor</b>	Alumínio			
<b>Brilho</b>	Casca de ovo			
<b>Volume de Sólidos</b>	80%			
<b>Espessura</b>	75-150 microns (3-6 mils) em seco, equivalente a 94-188 microns (3,8-7,5 mils) em húmido			
<b>Rendimento Teórico</b>	6,40 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de filme seco de 125 microns e para o volume de sólidos mencionado. 257 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 5 mils e para o volume de sólidos mencionado.			
<b>Rendimento Prático</b>	Considerar os factores de perda apropriados			
<b>Método de Aplicação</b>	Pistola airless, Pistola convencional, Trincha, Rolo			
<b>Tempo de Secagem</b>	Intervalo de repintura com os produtos recomendadas			
<b>Temperatura</b>	<b>Ao tacto</b>	<b>Duro</b>	<i>Mínimo</i>	<i>Máximo</i>
10°C (50°F)	12 horas	22 horas	22 horas	Prolongado <sup>1</sup>
15°C (59°F)	9 horas	16 horas	16 horas	Prolongado <sup>1</sup>
25°C (77°F)	5 horas	9 horas	9 horas	Prolongado <sup>1</sup>
40°C (104°F)	2 horas	6 horas	6 horas	Prolongado <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

Está disponível um agente de cura alternativo para secagem a temperaturas elevadas. Ver as Características do Produto para mais detalhes.

### INFORMAÇÃO LEGAL

**Ponto de Inflamação** Parte A 34°C (93°F); Parte B 69°C (156°F); Misturado 39°C (102°F)

**Peso Específico** 1,39 kg/l (11,6 lb/gal)

**VOC** 2.21 lb/gal (265 g/l) 188 g/kg  
USA - EPA Método 24  
Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 1999/13/EC)

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

## Epoxy Tolerante de Superfície

### PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

O desempenho deste produto dependerá do grau de preparação da 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.

A sujidade acumulada e os sais solúveis devem ser removidos. Normalmente, a sujidade acumulada é removida adequadamente utilizando uma escova de cerdas seca. Os sais solúveis devem ser removidos lavando-os com água doce.

#### Decapagem por Jacto Abrasivo

Interplus 256 pode ser aplicado numa superfície decapada por jacto abrasivo com, no mínimo, o grau Sa 1 (ISO 8501-1:2007) corrosão de grau C ou D ou SSPC SP7.

#### Preparação Manual ou Mecânica

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.

Em superfícies de aço quentes é necessário uma limpeza com, no mínimo, o grau St3 (ISO 8501:1988) ou SSPC-SP3. Obter-se-á um desempenho ótimo com SSPC-SP11 para preparação manual ou limpeza por decapagem abrasiva até ao grau Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

#### Decapagem com Água a Pressão Super Elevada / Decapagem Abrasiva Húmida

Pode ser aplicado em superfícies preparadas ao grau Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 que sofreram reoxidação não superior ao Grau HB2M (consultar as normas de Hidrodecapagem da International Protective Coatings). Nalgumas circunstâncias também é possível aplicar em superfícies húmidas. A International Protective Coatings tem à disposição informação adicional.

#### Tintas Envelhecidas

Interplus 256 é adequado para sobreposição na maior parte dos sistemas envelhecidos. Tintas soltas ou mal aderentes devem ser removidas até à camada firme. Epoxies com brilho e poliuretanos podem necessitar de abrasão.

## APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	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.			
<b>Proporção da Mistura</b>	3.0 parte(s) : 1.0 parte(s) em volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	10°C (50°F) 2 horas	15°C (59°F) 90 minutos	25°C (77°F) 60 minutos	40°C (104°F) 30 minutos
	Está disponível um agente de cura alternativo para secagem a temperaturas elevadas. Ver as Características do Produto para mais detalhes.			
<b>Pistola "Airless"</b>	Apropriado	Gama de bicos 0,45-0,58 mm (18-23 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i)		
<b>Pistola Convencional (Pote pressão)</b>	Apropriado	Pistola Regulador do Ar Bico	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
<b>trincha</b>	Recomendado	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 75-125 microns (3,0-5,0 mils)		
<b>rolo</b>	Recomendado	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 75-100 microns (3,0-4,0 mils)		
<b>Diluyente</b>	International GTA220	Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.		
<b>Diluyente de Limpeza</b>	International GTA822 ou International GTA415			
<b>Interrupções do Trabalho</b>	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.			
<b>Limpeza</b>	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.			

## Epoxy Tolerante de Superfície

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Interplus 256 é o produto preferido para aplicação sobre aço com corrosão preparado manualmente, sendo especialmente adequado como primário de retoque. Nestas circunstâncias, a aplicação deve ser efectuada com trincha para assegurar boa molhagem do substrato preparado manualmente. Para áreas maiores, que foram preparadas por limpeza mecânica ou decapagem, pode haver outros produtos adequados. Para obter pormenores, consulte a International Protective Coatings.

Para assegurar um bom desempenho anti-corrosivo é importante que se obtenha uma espessura mínima de filme seco do sistema de 200 microns (8 mils), por aplicação de demãos múltiplas sobre o aço preparado manualmente.

Ao aplicar Interplus 256 à trincha, pode ser necessário aplicar múltiplas demãos para conseguir a espessura total de película seca especificada.

Para assegurar uma boa aderência de Interplus 256 a revestimentos envelhecidos, a superfície deve estar limpa e isenta de contaminação, particularmente se o perfil da mesma for irregular devido à presença de óxido de ferro micáceo.

A aplicação e a cura a temperaturas inferiores a 10°C (50°F) resultará em tempos de cura significativamente prolongados, recomendando-se a utilização de Interplus 356 nestas circunstâncias.

O Interplus 256 pode ser aplicado em substratos com temperaturas de superfície na altura da aplicação até 100°C (212°F). Nestas circunstâncias, é necessária a rápida aplicação de múltiplas demãos para conseguir a correcta espessura de película, e é essencial a utilização de equipamento de protecção individual durante a aplicação devido à libertação rápida de voláteis da película aplicada.

Interplus 256 é adequado para protecção de aço em trabalhos a temperaturas secas contínuas até 150°C (302°F), com picos intermitentes até 200°C (392°F).

Interplus 256 não se destina a imersão contínua.

### Cura a Elevada Temperatura

Também disponível um agente de cura alternativo para aplicações a temperaturas superiores a 25°C (77°F).

Temperatura da Superfície	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendadas	
			Mínimo	Máximo
25°C (77°F)	6 horas	11 horas	11 horas	Prolongado*
40°C (104°F)	3 horas	7 horas	7 horas	Prolongado*

\* Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

O prazo de validade da unidade misturada a 25°C (77°F) é 1,5 hora e a 40°C (104°F) é 1 hora.

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.

### SISTEMAS COMPATÍVEIS

Interplus 256 será normalmente aplicado sobre aço nú, mas é totalmente compatível para sobreposição sobre a maioria de sistemas de tintas envelhecidas, além de reparações de retoque dos seguintes primários:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Recomendam-se as seguintes demãos finais/intermédias:

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954
Interplus 770	

Deve-se notar que Interplus 256 não é adequado para repintura com filmes finos de acabamentos alquídicos, de borracha clorada, vinílicos ou acrílicos.

Para outros acabamentos/intermédios adequados, consultar a International Protective Coatings

## Epoxy Tolerante de Superfície

### 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](http://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
	5 litro	3.75 litro	5 litro	1.25 litro	3.5 litro
	4 US gal	3 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	
	5 litro		6.2 kg		1.73 kg
	4 US gal		41.4 lb		9.2 lb
N° de Expedição UN 1263 (Parte A) : UN 1760 (Parte B)					
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento 2 meses (base) e 24 meses (agente de cura), meses a 25°C (77°F). Sujeito a reinspeção 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](http://www.international-marine.com), ou [www.international-pc.com](http://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.

Data de emissão: 05/02/2015

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