

Epóxi

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento epóxi de dois componentes de alto desempenho, com baixa emissão de VOCs e elevado teor de sólidos. Disponível com pigmentação convencional, ou com possibilidade de receber pigmentação com óxido de ferro micáceo, para melhorar as propriedades de repintura.

USO RECOMENDADO

Para uso como revestimento epóxi para aumentar a proteção em diversos sistemas de revestimento anticorrosivo em uma ampla variedade de ambientes, que incluem estruturas off-shore, instalações petroquímicas, unidades de papel e celulose, e pontes.

Uso adequado em situações de manutenção e novas construções como parte de um sistema de revestimento anticorrosivo.

A variante de óxido de ferro micáceo melhora as propriedades de reaplicação a longo prazo, facilitando a aplicação na oficina de fabricação, antes do embarque, com revestimento final na unidade.

INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERGARD 475HS

Cor	Cinza-claro MIO e uma variedade selecionada de cores
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	80%
Espessura	100-200 micrometros(4-8 mils) seco, equivalente a 125-250 micrometros(5-10 mils) úmido
Rendimento Teórico	6,40 m ² /litro para uma espessura de 125 micrometros de filme seco e volume de sólidos mencionado 257 sq.ft/US galão para uma espessura de 5 mils de filme seco e volume de sólidos mencionado
Rendimento Prático	Considerar os fatores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola "Airless", Pistola Convencional, Trincha, Rolo
Tempo de Secagem	

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	150 minutos	48 horas	48 horas	Prolongado ¹
5°C (41°F)	90 minutos	16 horas	16 horas	Prolongado ¹
10°C (50°F)	80 minutos	14 horas	13 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	75 minutos	10 horas	10 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	60 minutos	5 horas	5 horas	Prolongado ¹

¹ Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

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

Para cura sob elevadas temperaturas, há um agente de cura alternativo disponível. Para obter mais detalhes, consulte a seção Características do produto.

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor	Parte A 34°C (93°F); Parte B 31°C (88°F); Misturado 33°C (91°F)
Peso do Produto	2,1 kg/l (17,5 lb/gal)
VOC	1.72 lb/gal (207 g/lit) Método EPA 24 92 g/kg Diretiva EU sobre Emissões de Solventes (Diretiva do Conselho 1999/13/CE) 159 g/lit Norma Nacional Chinês

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.

Superfícies com primer

O Intergard 475HS deve sempre ser aplicado sobre um sistema de revestimento anticorrosivo recomendado. A superfície com primer deve estar seca e isenta de qualquer contaminação e o Intergard 475HS deve ser aplicado dentro dos intervalos de repintura especificados (consulte neste Boletim Técnico os dados do produto pertinente).

As áreas defeituosas, danificadas, etc. devem ser preparadas até obter o padrão especificado (p.ex., Sa2½ (ISO 8501:1988) ou SSPC SP6, Jateamento Abrasivo, ou SSPC SP11, Limpeza com Esmeril) e retocadas com primer antes da aplicação do Intergard 475HS.

Superfícies com Aplicação de Primer de Zinco

Certifique-se de que a superfície do primer está limpa, seca e isenta de contaminação e de sais de zinco, antes da aplicação de Intergard 475HS. Certifique-se de que os primers de zinco estão totalmente curados antes de repintar.

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	3 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
Vida Útil da Mistura	-5°C (23°F) 3 horas	5°C (41°F) 3 horas	15°C (59°F) 2,5 horas	25°C (77°F) 2 horas
Pistola Airless	Recomendado	- Alcance do bico: 0,53-0,63 mm (21-25 thou). A pressão de saída do fluido no bico não é menor que 190 kg/cm² (2702 p.s.i.).		
Pistola de ar (tanque de pressão)	Recomendado	Pistola Capa do Ar Bico de Fluido	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Trincha	Adequado	Podem ser alcançados valores de 75 microns (3,0 mils)		
Rolo	Adequado	Podem ser alcançados valores de 75 micrometros (3,0 mils)		
Diluyente	International GTA007	Normalmente não é necessário diluição. Consulte o representante local para obter informações sobre aplicação em condições extremas. Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local.		
Solvente de Limpeza	International GTA822 (ou International GTA415)			
Interrupções do Trabalho	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.			
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

O Intergard 475HS foi projetado principalmente para uso como camada de proteção por barreira para um sistema de revestimento. Recomenda-se que seja revestido com um acabamento durável da linha Interfine ou Interthane quando a aparência for importante.

A melhor maneira de obter a espessura máxima de filme numa só demão é por airless spray. Quando a aplicação é realizada por métodos diferentes da airless spray é pouco provável a obtenção da espessura de filme requerida. A aplicação por pistola convencional pode exigir um padrão de pulverização múltipla cruzada, a fim de obter a espessura máxima de filme. Temperaturas baixas ou altas podem exigir técnicas de aplicação específicas, a fim de obter a espessura máxima de filme.

Quando aplicar Intergard 475HS com trincha ou rolo, podem ser necessárias várias demãos, para obter a espessura total especificada de filme seco do sistema.

A temperatura de superfície deve estar no mínimo 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho. Quando aplicar Intergard 475HS em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada. A exposição a temperaturas demasiadamente baixas e/ou umidade elevada durante a aplicação, ou imediatamente após, pode resultar em cura incompleta e contaminação da superfície, o que poderá pôr em risco a adesão das demãos subsequentes.

Cura sob temperatura elevada

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

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
25°C (77°F)	90 minutes	6 hours	6 hours	Prolongado *
40°C (104°F)	60 minutes	2 hours	2 hours	Prolongado *

* Veja Definições e Abreviações

O padrão de troca e os agentes de cura sob temperaturas elevadas durante a aplicação sobre uma estrutura específica gera uma alteração de cor perceptível devido à diferença no processo de descoloração comum a todos os epóxis expostos à luz UV. À semelhança de todos os sistemas epóxi, Intergard 475HS ficará calcinado e descolorido quando após exposição aos raios ultravioleta solares. Contudo, estes fenômenos não prejudicam o desempenho anticorrosivo.

O Intergard 475HS não foi desenvolvido para imersão contínua em água.

A variante de óxido de ferro micáceo deste produto é usada com frequência como 'camada intermediária' antes da reaplicação final na unidade. Para garantir melhores propriedades de reaplicação, verifique se não existe sobreaplicação e se a superfície está totalmente limpa e livre de contaminações que possam estar presentes na textura, devido à natureza inferior da pigmentação com óxido de ferro micáceo.

Quando aplicar o Intergard 475HS sob temperaturas abaixo de 15°C (59°F) ou espessuras de película úmida de 150 micra (6 mils) ou menos, a adição de cerca de 5% de diluente International GTA007 irá melhorar a aparência da película, a pulverização e ajuda a controlar a espessura da película.

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 475HS foi projetado para uso sobre aço preparado corretamente com primer. Os primers apropriados são:

Intercure 200	Interzinc 22 (revestimento intermediário recomendado)*
Intergard 251	Interzinc 315
Intergard 269	Interzinc 52
Interzinc 2280(revestimento intermediário recomendado)*	

Os acabamentos adequados são:

Intergard 740	Interfine 629HS
Interthane 990	Intergard 475HS

Para obter informações sobre primers e acabamentos, 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:

- 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	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
	5 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	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litros		29.3 kg		9.3 kg
	5 US gal		57.1 lb		8.4 lb
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	12 meses mínimo a 25°C (77°F) Sujeito à reinspeção posterior. Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição. Las temperaturas elevadas de almacenaje reducen la vida de almacenamiento.			

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 ou 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, 20/09/2017.

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

www.international-pc.com