

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO** Revestimento interno de elevada performance para reservatórios, de duplo componente epoxy novolac, com excelente resistência ao calor e solventes.

**USO RECOMENDADO** Adequado para revestimento interno de reservatórios de armazenagem e de processo em fábricas petroquímicas onde se preveja a exposição a petróleo bruto ácido e água dos reservatórios de separação de processo a elevadas temperaturas até 95°C (203°F).

Fornecer boa resistência a solventes aromáticos e alifáticos.

**INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERLINE 399**

<b>Cor</b>	Gama limitada
<b>Brilho</b>	Não aplicável
<b>Volume de Sólidos</b>	67%
<b>Espessura</b>	85-125 microns (3,4-5 mils) em seco, equivalente a 127-187 microns (5,1-7,5 mils) em húmido
<b>Rendimento Teórico</b>	6,70 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de filme seco de 100 microns e para o volume de sólidos mencionado. 269 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 4 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, Rolo, Trincha

**Tempo de Secagem**

Temperatura	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	8 horas	16 horas	36 horas	5 dias
15°C (59°F)	7 horas	12 horas	24 horas	4 dias
25°C (77°F)	5 horas	8 horas	16 horas	3 dias
40°C (104°F)	3 horas	6 horas	16 horas	2 dias

**INFORMAÇÃO LEGAL**

**Ponto de Inflamação** Parte A 26°C (79°F); Parte B 48°C (118°F); Misturado 24°C (75°F)

**Peso Específico** 1,85 kg/l (15,4 lb/gal)

**VOC** 2.83 lb/gal (340 g/lt) EPA Método 24  
199 g/kg Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 1999/13/EC)

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

**PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE**

Todas as superfícies a revestir 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. Sempre que for necessário, remover os resíduos de soldadura, limar cordões de soldadura, de maneira a ficarem sem ressaltos.

Os óleos ou gorduras devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.

**Decapagem por Jacto Abrasivo**

Este produto só deve ser aplicado em superfícies preparadas por decapagem abrasiva a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP10. Recomenda-se um perfil rugoso de 50-75 microns (2-3 mils).

Interline 399 deve ser aplicado antes da ocorrência da oxidação do aço. Em caso de oxidação, toda a superfície oxidada deverá ser decapada de novo conforme o perfil especificado anteriormente.

Os defeitos superficiais revelados pelo processo de decapagem deverão ser polidos, limados ou tratados de modo adequado.

Onde os regulamentos locais de COV o permitirem, as superfícies devem ser previamente preparadas com primário com Interline 399 (diluído a 10% GTA220) numa espessura de película seca de 40 microns (1,5 mils) antes de ocorrer oxidação. Em alternativa, pode ser mantida a decapagem normal com utilização de desumidificação.

**APLICAÇÃO**

<b>Mistura</b>	Interline 399 deve ser aplicado de acordo com os Procedimentos de Trabalho recomendados da International Protective Coatings, para a aplicação de Revestimentos de Tanques.			
	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 mecânico.			
	(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>	5.00 parte(s) : 1.00 parte(s) em volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	10°C (50°F) 5 horas	15°C (59°F) 4 horas	25°C (77°F) 2 horas	40°C (104°F) 1 hora
<b>Pistola "Airless"</b>	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/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i)		
<b>Pistola Convencional (Pote pressão)</b>	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Regulador do Ar 704 ou 765 Bico E		
<b>trincha</b>	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
<b>rolo</b>	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
<b>Diluyente</b>	International GTA220	Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.		
<b>Diluyente de Limpeza</b>	International GTA853 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 GTA853. 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 GTA853. 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.			

**CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO**

Deverão ser consultados os Procedimentos de Trabalho detalhados de Interline 399 antes da utilização.

Interline 399 é tipicamente especificado como um sistema de três camadas a 90 microns (3,6 mils) por camada para dar uma espessura total da película seca de 270 microns (10,8 mils). A especificação exacta da espessura total da película ficará dependente dos requisitos de serviço e utilização finais. Consultar a International Protective Coatings para aconselhamento específico em relação às aplicações em revestimento interior de reservatórios.

Uma camada de espessura máxima é mais fácil de conseguir através do método de pintura Airless. Quando a aplicação é efectuada através de outros métodos, torna-se mais difícil obter uma camada uniforme. A aplicação por método de pistola convencional poderá exigir um padrão de aplicação múltiplo para permitir a obtenção de uma camada uniforme. A utilização de outros métodos, tais como trincha ou rolo, poderá exigir mais de uma demão e são aconselháveis apenas para áreas reduzidas ou aplicação inicial.

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

Não aplicar para temperaturas do aço inferiores a 10°C (50°F) A humidade relativa durante a aplicação e secagem não deverá exceder 80%.

Quando aplicar Interline 399 em espaços fechados, certifique-se de que tem ventilação adequada.

Boa ventilação durante a aplicação e secagem e o controlo da espessura da película são essenciais para assegurar a remoção completa do solvente retido e o óptimo desempenho da película seca. A espessura total da película não deverá exceder 350 microns (14 mils).

Os tempos de cura irão variar, dependendo da espessura de filme seco e das condições existentes durante a aplicação e no decorrer dos períodos de cura.

A resistência máxima não é atingida até a película estar completamente curada. A secagem está em função da temperatura, humidade e espessura da película. Normalmente, as películas de espessura a 270 microns (10,8 mils) apresentarão uma cura completa com óptima resistência química dentro de 7-10 dias a 25°C (77°F) e 50% de humidade relativa. Os tempos de cura são proporcionalmente mais curtos a temperaturas elevadas e mais longos a temperaturas mais baixas.

Depois da última camada ter endurecido, a espessura da película seca de revestimento deverá ser medida, utilizando um adequado calibrador magnético não destrutivo para verificar a espessura média total do sistema aplicado. O sistema de revestimento deverá estar isento de microporosidades ou de outros defeitos. A película polimerizada deverá estar isenta essencialmente de escorridos, depressões, gotejamentos, inclusões ou outras imperfeições. Todas as deficiências e imperfeições devem ser corrigidas. As áreas reparadas devem voltar a ser testadas e deixadas a secar como especificado, antes de colocar o revestimento final ao serviço. Consultar os Procedimentos de Trabalho de (produto) da International Protective Coatings.

Com temperaturas de imersão superiores a 60°C (140°F), é essencial que o reservatório seja isolado. Tal é necessário para evitar o colapso prematuro do revestimento devido ao desvio de temperatura entre a película de revestimento e o suporte, o que pode induzir a formação de bolhas ou empolamento (conhecido como "efeito de parede fria").

Este produto tem as seguintes aprovações de especificação:

DEF STAN 80-97 para o revestimento de tanques de combustível de aviação de grande volume.

Norma Espanhola INTA 164402-A.

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**

Este sistema é um primário e não é adequado para aplicação sobre outros primários.

Sobre Interline 399 só se deve aplicar demão final do mesmo produto e nunca uma demão de qualquer outro produto.

Consultar a International Protective Coatings para confirmar que Interline 399 é adequado para contacto com o produto a ser armazenado.

**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
- Interline 399 - Processos de Trabalho

**PRECAUÇÕES DE  
SEGURANÇA**

Este produto destina-se a ser aplicado apenas por profissionais em situações industriais. Todos os trabalhos que envolvam a aplicação e utilização deste produto deverão ser executados em obediência de todas as normas, regulamentos e legislação nacionais sobre Saúde, Segurança e Ambiente.

Deve ser instalada a ventilação adequada durante a aplicação e após esta, durante o período de secagem (consultar as folhas de dados do produto sobre tempos de secagem habituais) para manter as concentrações de solventes dentro de limites seguros e evitar incêndios e explosões. Será necessária exaustão forçada em espaços confinados. Deverá ser providenciada, durante a aplicação e secagem, ventilação e/ou equipamento de respiração de protecção pessoal (máscaras com alimentação de ar ou máscaras com filtro). Tomar as precauções necessárias para evitar contactos com a pele e olhos (fatos-macacos, luvas, óculos, máscaras, creme de protecção, etc.).

Antes da utilização, pedir, ler e seguir os conselhos dados nas Folhas de Dados sobre Segurança de Materiais (Agentes de Base e de Secagem, se embalagem dupla) e a secção Saúde e Segurança dos Processos de Aplicação de Revestimento deste produto.

No caso de ser executada soldadura ou corte com maçarico em metal revestido com este produto, serão emitidos poeiras e fumos, que exigirão a utilização de equipamentos de protecção individual apropriados e a adequada ventilação e exaustão do local.

Os pormenores sobre as medidas de segurança dependem dos métodos de aplicação e do ambiente de trabalho. Se não compreender completamente estas advertências e instruções, ou se não conseguir respeitá-las na íntegra, não utilizar o produto e consultar a International Protective Coatings.

EMBALAGEM	Tamanho da Embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litro	16.67 litro	20 litro	3.33 litro	5 litro
	5 US gal	4.17 US gal	5 US gal	0.83 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 litro	35.7 kg		3.96 kg	
	5 US gal	71.4 lb		8 lb	
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento No mínimo 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. 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 Representante Local da International Marine Coatings que a ficha técnica do produto está actualizada, antes de utilizar o produto.*

Copyright © AkzoNobel, 29-11-2011.

 International, International e todos os nomes de produtos mencionados nesta publicação são marcas registadas ou licenciadas da Akzo Nobel.

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