

## Epóxi Fenólico

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO** Revestimento de tanque epóxi fenólico novolac, bicomponente, com excelente resistência química.

**USO RECOMENDADO** Para fornecer proteção contra corrosão para o interior de tanques de armazenamento, vasos de pressão, tubos, conexões e vagões de carga.

Resistente a diferentes matérias-primas de fontes renováveis, produtos refinados (combustíveis), óleos animais/vegetais (incluindo óleo de palma), gorduras, biodiesel, etanol, etc. Resistente a teor ilimitado de ácidos graxos em temperaturas elevadas.

Também adequado para revestimento de vasos de pressão contendo petróleo bruto até 160°C (320°F) e enxofre fundido.

## INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERLINE 994

<b>Cor</b>	Creme, Cinza
<b>Brilho</b>	Semi Brilhante
<b>Volume de Sólidos</b>	70% ± 2%
<b>Espessura</b>	100-200 micrometros(4-8 mils) seco, equivalente a 143-286 micrometros(5,7-11,4 mils) úmido
<b>Rendimento Teórico</b>	4 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de 175 micrometros de filme seco e volume de sólidos mencionado 160 sq.ft/US galão para uma espessura de 7 mils de filme seco e volume de sólidos mencionado
<b>Rendimento Prático</b>	Considerar os fatores de perda apropriados
<b>Método de Aplicação</b>	Pistola Airless, Trincha, Rolo

### Tempo de Secagem

Temperatura			Intervalo de repintura com o próprio produto	
	Ao toque	Completa	Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	6 horas	24 horas	60 horas	10 dias
15°C (59°F)	5.5 horas	16 horas	50 horas	14 dias
25°C (77°F)	3 horas	6 horas	36 horas	14 dias
40°C (104°F)	2 horas	3 horas	16 horas	14 dias

Dados de repintura referem-se à aplicação da segunda demão sobre a primeira demão completa. Consulte a página 3 para mais informações

## DADOS REGULAMENTARES

<b>Ponto de Fulgor</b>	Parte A 28°C (82°F); Parte B 29°C (84°F); Misturado 28°C (82°F)	
<b>Peso do Produto</b>	1,67 kg/l (13,9 lb/gal)	
<b>VOC</b>	2.42 lb/gal (290 g/lt) 187 g/kg 257 g/lt	Método EPA 24 Diretiva EU sobre Emissões de Solventes (Diretiva do Conselho 1999/13/CE) Padrão Nacional Chinês GB23985

Consulte a seção Características do Produto para obter mais informações.

## Epóxi Fenólico

### 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. Óleos e graxas devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.

#### Limpeza por jateamento abrasivo

Este produto deve somente ser aplicado em superfície preparada com uma limpeza por jateamento abrasivo ao padrão Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Para cargas aquosas em serviço com temperaturas elevadas, o padrão mínimo de preparação e limpeza da superfície deve ser jateamento abrasivo para Sa3, (ISO 8501-1: 2007) ou SSPC-SP5. Recomenda-se um perfil de rugosidade de 50-75 micrometros (2-3 mils).

O método preferido para manter o grau de decapagem é por desumidificação. Interline 994 deve ser aplicado antes que a oxidação do aço ocorra. Se a oxidação ocorrer toda a área deve ser jateada novamente de acordo com o padrão especificado acima. Os defeitos na superfície revelados pelo processo de jateamento devem ser esmerilhados, preenchidos ou tratados de maneira apropriada.

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.

### APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	<p>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.</p> <p>(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.</p> <p>Recomenda-se que o Interline 994 tenha um período de indução de 20 minutos após a mistura, antes de iniciar a aplicação.</p>			
<b>Proporção da Mistura</b>	7.38 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	10°C (50°F) 6 horas	15°C (59°F) 5 horas	25°C (77°F) 3 horas	40°C (104°F) 1 hora
<b>Pistola Airless</b>	Recomendado	Alcance do bico: 0,38-0,58 mm (15-23 thou). A pressão de saída do fluido no bico não é menor que 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.).		
<b>Trincha</b>	Recomendado – Somente para áreas pequenas	Podem ser necessárias diversas demãos para se atingir a espessura de filme especificada.		
<b>Rolo</b>	Recomendado – Somente para áreas pequenas	Podem ser necessárias diversas demãos para se atingir a espessura de filme especificada.		
<b>Diluyente</b>	Não Diluir			
<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 ou International GTA415. Uma vez que as unidades de tinta estiverem 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.			
<b>Limpeza</b>	<p>Limpe todo o equipamento imediatamente com o International GTA822 ou GTA415. É recomendável limpar o equipamento periodicamente ao longo do dia. A frequência da limpeza dependerá do uso, da temperatura e do tempo transcorrido, incluindo atrasos. Não ultrapasse o tempo de vida útil.</p> <p>Todas as sobras de material e as embalagens vazias devem ser descartados em conformidade com os regulamentos/legislações locais.</p>			

## Epóxi Fenólico

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Os Procedimentos de Aplicação detalhados de Interline 994 devem ser consultados antes da utilização.

Consulte a International Protective Coatings para confirmar que o Interline 994 é compatível com os produtos químicos que serão armazenados. Interline 994 oferece resistência a alta temperatura de imersão, como por exemplo, água de processamento pressurizada até 185°C (365°F). Entretanto, para temperaturas de serviço maiores que 100°C (212°F), consulte a International Paint para confirmar a especificação correta. Este produto amarela fortemente quando exposto à luz solar e não deve ser usado na parte externa dos tanques, onde a estabilidade da cor é importante.

Para serviço com vagões de enxofre derretido somente o Interline 994 pode ser aplicado em uma ou duas demãos para conseguir um dft total do sistema de 200 ± 50 micrometros (8 ± 2 mils). Após a aplicação, pós-cura pode ser utilizada para melhorar a produtividade; consulte o Guia de Aplicação para orientação detalhada.

Interline 994 está em conformidade com os requisitos de regulamentos da FDA dos Estados Unidos e é adequado para utilização em vagões destinados a armazenagem e transporte de produtos alimentícios líquidos e secos.. Para obter mais detalhes, consulte a International Protective Coatings.

Aplicar em boas condições climáticas. A temperatura da superfície deve estar sempre pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho. Quando aplicar Interline 994 em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada.

Interline 994 deve ser trazido até 15°C (59°F) antes da mistura e aplicação. Nos meses de inverno, a tinta deve ser armazenada em temperaturas acima de 15°C (59°F) durante um período mínimo de 48 horas para atingir a temperatura mínima requerida de pintura.

Interline 994 não vai curar adequadamente abaixo de 10°C (50°F). Em nenhum momento durante a aplicação a temperatura do aço deve estar abaixo de 10°C (50°F) e essa temperatura deve ser mantida durante toda a aplicação e durante um período mínimo de 48 horas após a aplicação do revestimento final do sistema. Além disso, a umidade relativa não pode exceder 50% em temperaturas entre 10 – 20°C (50-68°F), ou exceder 80% para temperaturas maiores de 20°C (68°F)

O tempo de cura e intervalos de repintura podem ser alterados devido a vários fatores 'on-site' como a configuração do tanque, taxas de ventilação, etc.

Mais informações sobre intervalos de repintura;

	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3ª demão sobre 2ª demão	42 horas	32 horas	20 horas	14 horas
Revestimento total sobre o stripe coat	24 horas	24 horas	8 horas	4 horas

As demãos de reforço (stripe coats) são partes essenciais de uma boa prática de trabalho, e devem fazer parte de qualquer especificação de pintura para tanques. Stripe coats não podem ser repintadas sobre o produto úmido ; Consulte a Guia de Aplicação do Interline 994 para informações sobre o intervalo de cura.

A melhor maneira de obter a espessura máxima de filme numa só demão é por pistola airless. Quando é aplicado por métodos diferentes da pistola airless, é pouco provável a obtenção da espessura de filme requerida. A aplicação por pistola convencional pode requerer um padrão múltiplo de pulverização cruzada, para obter uma espessura ótima de filme. A aplicação por outros métodos, por ex: com trincha ou rolo, pode exigir mais de uma demão e recomenda-se apenas para pequenas áreas ou para a aplicação inicial dos "Stripe Coats".

Após a última camada estar completamente curada, a espessura de filme seco do sistema de revestimento deve ser medida com um medidor magnético não-destrutivo adequado para verificar a média total de espessura do sistema aplicado. O sistema de revestimento deve estar livre de pinholes ou porosidades. O filme curado deve estar livre de descaimentos, gotas, ou outros defeitos. Defeitos devem ser corrigidos. As áreas reparadas devem ser testadas novamente e deve-se permitir que elas sejam curadas como especificado antes de se colocar o revestimento final em serviço. Consulte os Procedimentos de Trabalho com Interline 994 da International Protective Coatings para obter informações sobre os procedimentos de reparo adequados.

#### Retorno ao Serviço

Os seguintes intervalos mínimos de cura são recomendados para Interline 994

	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
Temporário (Água)*	4 dias	4 dias	4 dias	4 dias
Carga	14 dias	11 dias	7 dias	5 dias

\*Imersão temporária refere-se ao teste de água para destacar qualquer 'poro' no revestimento e não pode exceder 7 dias. No esvaziamento, os tanques devem ser secados.

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

Interline 994 será normalmente aplicado em substratos de aço preparado corretamente. O Interline 994 somente poderá ser repintado por ele mesmo.

## Epóxi Fenólico

### 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

A utilização deste produto é destinada somente a aplicadores profissionais em situações industriais. Todo o trabalho que envolve a aplicação e a utilização deste produto deve ser realizado de acordo com todos os padrões, regulamentos e legislação nacionais relevantes de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Deve-se fornecer ventilação adequada durante a aplicação e posteriormente, durante a cura (consulte neste Boletim Técnico o tempo de secagem usual) a fim de garantir os limites de segurança e evitar incêndios e explosões. A exaustão forçada será necessária em espaços confinados. Deverá ser providenciada, durante a aplicação e secagem, ventilação e/ou equipamento de respiração de proteção pessoal (máscaras com alimentação de ar ou máscaras com filtro). Tomar as precauções necessárias para evitar contatos com a pele e olhos (macacões, luvas, óculos, máscaras, creme de proteção, etc.)

Antes da utilização, pedir, ler e seguir as recomendações fornecidas nas Ficha de Informação de Segurança do Produto (FISPQ) e a seção Saúde e Segurança dos Procedimentos de Aplicações de Revestimentos deste produto.

No caso de ser realizada uma soldagem ou um corte com maçarico em metal revestido com estes produtos, serão emitidos poeira e vapores que exigirão o uso de equipamento de proteção individual apropriados e a adequada ventilação e exaustão do local.

As medidas de segurança detalhadas dependem dos métodos de aplicação e do ambiente de trabalho. Caso você não entenda totalmente estas advertências e instruções, se não conseguir respeitá-las na íntegra, não utilize o produto e consulte a International Protective Coatings.

EMBALAGEM	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litros	17.61 litros	20 litros	2.39 litros	2.5 litros
	5 US gal	3.52 US gal	5 US gal	0.48 US gal	0.5 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
		31.17 kg	2.29 kg
54.6 lb	4.5 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.
---------------	------------------------	--

### 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, 18/11/2022.

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)