

**DESCRIÇÃO DO
PRODUTO**

Um epóxi de alta espessura de dois componentes com baixo VOC e altos sólidos, contendo flocos de vidro os quais proporcionam excelentes propriedades anticorrosivas e de resistência química e a abrasão.

**USO
RECOMENDADO**

Para a proteção de estruturas de aço em áreas onde a alta resistência à abrasão corrosão são requeridas, incluindo-se áreas de rebentação em plataformas marítimas, cais, convêses, pontes, instalações químicas, plantas de papel e celulose e estações tratamento de água.

Excelente resistência ao descolamento catódico e proporciona boa compatibilidade com anodos de sacrifício e sistemas de corrente impressa fazendo com que o Interzone 1000 seja particularmente adequado à proteção de longa duração de estruturas submarinas.

Como parte de um sistema de pisos antiderrapantes em conjunto com agregados apropriados.

**INFORMAÇÕES
PRÁTICAS
INTERZONE 1000**

Cor	Variedade limitada de cores disponível			
Brilho	Não aplicável			
Volume de Sólidos	92%			
Espessura	500-1000 Mícrons (20-40 mils) seco, equivalente a 543-1087 Mícrons (21,7-43,5 mils) úmido			
Rendimento Teórico	1,80 m ² /litro (500 micrometros d.f.s. e sólidos/volume teórico) 74 sq.ft/US galão (20 mils e.f.s. e sólidos/volume teórico)			
Rendimento Prático	Permite fatores de perda adequados			
Método de Aplicação	Pistola "Airless", Pistola Convencional, Trincha			
Tempo de Secagem	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados			
Temperatura	Ao toque	Completa	<i>Mínimo</i>	<i>Máximo</i>
10°C (50°F)	14 horas	26 horas	26 horas	7 dias
15°C (59°F)	8 horas	18 horas	18 horas	5 dias
25°C (77°F)	5 horas	12 horas	12 horas	4 dias
40°C (104°F)	2 horas	5 horas	5 horas	1 dia

**DADOS
REGULAMENTARES**

Ponto de Fulgor	Parte A 44°C (111°F); Parte B >101°C (214°F); Misturado 56°C (133°F)
Peso do Produto	1,30 kg/l (10,8 lb/gal)
VOC	0.62 lb/gal (75 g/lit) Método EPA 24 70 g/kg EU Solvent Emissions Directive (Diretiva de Emissões de Solventes da União Européia) (Council Directive 1999/13/EC)

Consulte a seção Características do Produto para maiores informações.

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-SP10. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação de Interzone 1000, 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.

Recomenda-se um perfil superficial de 75-100 micrometros (3-4 mils).

Estruturas de Aço com Primer

Interzone 1000 pode ser aplicado sobre primer anticorrosivo aprovado. A superfície do primer deve estar seca e isenta de qualquer contaminação e Interzone 1000 deve ser aplicado dentro dos intervalos de repintura especificados (consultar a folha de dados do produto pertinente).

Áreas estragadas, danificadas etc., devem ser preparadas de acordo com a norma especificada (por ex: Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10, Jateamento Abrasivo ou SSPC-SP11, Limpeza com Ferramenta Mecânica e receber primer, antes da aplicação de Interzone 1000.

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpos por jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10.

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

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 pneumático.			
	Evite misturar por períodos prolongados, uma vez que o calor irá reduzir significativamente a vida útil do produto.			
Proporção da Mistura	3.5 parte(s) : 1.0 parte(s) por volume			
Vida Útil da Mistura	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	4 horas	3 horas	1 hora	30 minutos
Pistola "Airless"	Recomendado	Bicos 0,92-1,09 mm (36-43 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.).		
Pistola Convencional	Recomendado	Pistola	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Capa do Ar	62	
		Bico de Fluido	AC	
Trincha	Adequado somente a pequenas áreas de retoque	Podem ser alcançados valores de 100-200 micrometros (4,0-8,0 mils)		
Rolo	Não recomendado			
Diluyente	International GTA220 (ou International GTA415)	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.			

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

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.

O alto nível de escamas de vidro neste revestimento assegura uma aplicação satisfatória em espessuras de filmes secos menores que 400 micrometros (16 mils). Uma performance máxima em ambiente extremos será obtida através da aplicação de duas camadas de 500-700 micrometros (20-30 mils) por camada, seguidas de uma completa inspeção através de teste por faixa.

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

Este produto não cura adequadamente a temperaturas inferiores a 5°C (41°F). Para desempenho máximo, as temperaturas de cura ambiente devem ser superiores a 10°C (50°F).

A aplicação de espessura excessiva de Interzone 1000 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.

O brilho e acabamento da superfície dependem do método de aplicação. Sempre que possível, evite utilizar mais de um método de aplicação.

A cura sob água é retardada. Pode-se observar alguma alteração de cor.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Interzone 1000 ficará calcinado e descolorido quando exposto ao intemperismo. Contudo, estes fenômenos não prejudicam o desempenho anticorrosivo do revestimento devido a quantidade de escamas de vidro laminares os quais retardam os riscos de dissolução após a remoção da fina superfície da camada de epóxi.

A adesão absoluta de camadas sobrepostas ao Interzone 1000 envelhecido é menor do que no produto recém aplicado porém, é adequada para o uso final especificado.

Quando for necessário um acabamento cosmético durável, com bom brilho e boa retenção da cor, usar produtos recomendados para demãos finais. Entretanto, os revestimentos cosméticos não terão o mesmo grau de resistência à abrasão proporcionado pelo Interzone 1000.

O Interzone 1000 pode ser usado como um sistema de piso antiderrapante através da adição do agregado GMA132 (quartzo). A aplicação deve então ser realizada em uma conveniente superfície revestida com primer. Espessura típicas serão entre 500-1.000 micrometros (20-40 mils). O método de aplicação preferencial é através de uma grande pistola com ponta afunilada (ex. Sagola 429 ou, pistola de texturização equipada com um bocal de 5-10 mm). Podem ser utilizados trincha ou pincel para áreas pequenas. Alternativamente, um método de aplicação por espalhamento de agregado pode ser usado. Para maiores detalhes consulte a International Protective Coatings.

Compatível com os sistemas de proteção catódica por corrente impressa e com anodo de sacrifício.

Uma versão modificada do Interzone 1000 está disponível para uso em mercado Coreano para aplicações em deques para promover melhor aplicabilidade em baixas temperaturas. Consultar International Paint Coreia para detalhes.

Nota: Os valores de VOC citados são baseados em valores máximos possíveis para o produto levando-se em consideração variações devido à diferenças de cores e tolerâncias 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 Interzone 1000 irá geralmente ser aplicado diretamente ao aço devidamente preparado, entretanto, os seguintes primers são recomendados:

Intergard 269
Interline 982

Os seguintes acabamentos são recomendados para Interzone 1000:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990
Interzone 954

Para saber sobre outros primers/acabamentos, consulte a International Protective Coatings.

**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
- Cobertura Teórica e Prática

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 e na(s) embalagem (embalagens), e não deve ser utilizado sem consultar a Ficha de Informação Segurança do Produto (FISPQ) 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 pertinentes.

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 equipamento de proteção individual apropriado e de ventilação local adequada.

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


EMBALAGEM	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litros	15.6 litros	20 litros	4.4 litros	5 litros
	4 US gal	3.1 US gal	5 US gal	0.9 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 20 litros	Parte A		Parte B	
			24.8 kg		4.7 kg
	4 US gal		42.3 lb		7.9 lb
Nº de embarque N.U. UN 1263 (Base) : UN 1760 (Agente de cura)					
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	18 meses a 25°C (77°F) 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 use este produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, o faz por sua própria conta e risco. Todas e quaisquer recomendações ou informações sobre este produto (neste boletim técnico ou em outro lugar) são baseadas em nosso presente estágio de experiência e conhecimento e foram compiladas para sua ajuda e orientação. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre a qualidade e condição do substrato ou sobre os inúmeros fatores que afetam o uso e aplicação deste produto, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações. Desta forma, a não ser que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, não assumimos qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou (sujeito ao limite máximo permitido por lei) quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso das informações ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. Sugerimos solicitar uma cópia da mesma e estudá-la cuidadosamente. A informação contida neste Boletim Técnico está sujeita a modificações periódicas, de acordo com nossa política de contínuo desenvolvimento e aprimoramento de produtos. É responsabilidade do usuário verificar junto à International se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto correspondente.

Data de emissão: 7/7/2009.

Copyright © AkzoNobel, 7/7/2009.

 International e todos os nomes de produtos mencionados nessa publicação são marcas registradas ou licenciadas da Akzo Nobel.

www.international-pc.com