

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um primário de epóxi rico em zinco metálico, de dois componentes, de alto volume de sólidos e baixo teor de VOC, formulado com base em tecnologia de polímeros exclusiva, que proporciona uma cura e repintura rápidas até mesmo em condições de baixa temperatura.

USO RECOMENDADO

Como primário rico em zinco, fazendo parte de um sistema que proporciona protecção contra a corrosão para substratos de aço, para utilização numa vasta gama de situações industriais incluindo instalações offshore, petroquímicas e químicas, refinarias, fábricas de papel e de pasta de papel e pontes.

As propriedades de cura e repintura rápidas de Interzinc 315 proporcionam flexibilidade de produção, tornando este produto adequado para utilização em novas construções e como demão de manutenção no local.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERZINC 315

| | |
|----------------------------|---|
| Cor | Azul, Cinzento |
| Brilho | Fosco |
| Volume de Sólidos | 69% |
| Espessura | 50-75 microns (2-3 mils) em seco, equivalente a 72-109 microns (2,9-4,4 mils) em húmido |
| Rendimento Teórico | 13,80 m ² /litro para uma espessura de filme seco de 50 microns e para o volume de sólidos mencionado. 553 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 2 mils e para o volume de sólidos mencionado. |
| Rendimento Prático | Considerar os factores de perda apropriados |
| Método de Aplicação | Pistola airless, Pistola convencional, Trincha |
| Tempo de Secagem | |

| Temperatura | Ao tacto | Duro | Intervalo de repintura com os produtos recomendadas | |
|--------------|------------|---------|---|-------------------------|
| | | | Mínimo | Máximo |
| 5°C (41°F) | 30 minutos | 5 horas | 4 horas | Prolongado ¹ |
| 15°C (59°F) | 20 minutos | 3 horas | 3 horas | Prolongado ¹ |
| 25°C (77°F) | 15 minutos | 2 horas | 2 horas | Prolongado ¹ |
| 40°C (104°F) | 10 minutos | 1 hora | 1 hora | Prolongado ¹ |

¹ Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

Os intervalos máximos de repintura são mais curtos quando se utilizam acabamentos de polisiloxane. Queira consultar a International Protective Coatings para obter pormenores adicionais.

INFORMAÇÃO LEGAL

Ponto de Inflamação Parte A 27°C (81°F); Parte B 26°C (79°F); Misturado 27°C (81°F)

Peso Específico 3,16 kg/l (26,4 lb/gal)

VOC 2.79 lb/gal (335 g/lit) EPA Método 24
103 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



Ecotech é uma iniciativa da International Protective Coatings, um líder mundial em tecnologia de tintas, para promover o uso de produtos sensíveis ao ambiente em todo o mundo.

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.

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

Decapagem por Jacto Abrasivo

Decapagem por jacto abrasivo ao grau Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Interzinc 315, a superfície deve ser redecapada até satisfazer o padrão visual especificado.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de decapagem devem ser esmerilados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Recomenda-se um perfil superficial angular de 50-75 microns (2-3 mils).

Estruturas de Aço com Aplicação de Shop Primer

Interzinc 315 é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente pintadas com shop primers de silicato de zinco.

Se o shop primer foi aplicado sobre uma superfície decapada com abrasivo esférico, é necessário uma decapagem abrasiva rápida geral com abrasivo angular, antes da aplicação de Interzinc 315. Se o shop primer de zinco apresentar áreas danificadas extensas ou muito espalhadas, ou excessivos sais de corrosão de zinco, será necessário uma decapagem abrasiva rápida geral. Outros tipos de shop primer não são adequados para ser repintados com Interzinc 315 e necessitarão de ser completamente removidos por decapagem por jacto abrasivo.

Cordões de soldadura e áreas danificadas devem ser limpas por decapagem por jacto abrasivo até ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

APLICAÇÃO

| | | | | |
|--|--|---|--|------------------------|
| Mistura | 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. | | | |
| | Para productos de três componentes veja as características de producto | | | |
| Proporção da Mistura | 4 parte(s) : 1 parte(s) em volume | | | |
| Vida Útil da Mistura | 5°C (41°F) 6 horas | 15°C (59°F) 3 horas | 25°C (77°F) 2 horas | 40°C (104°F) 1 hora |
| Pistola "Airless" | 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 141 kg/cm ² (2005 p.s.i) | | |
| Pistola Convencional (Pote pressão) | Apropriado - Apenas em pequenas áreas | | | |
| trincha | Apropriado - Apenas em pequenas áreas | | Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 40-50 microns (1,6-2,0 mils) | |
| rolo | Não recomendado | | | |
| Diluyente | International GTA220 (ou International GTA415) | Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local. | | |
| Diluyente de Limpeza | International GTA822 (ou International GTA415) | | | |
| Interrupções do Trabalho | 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. | | | |
| Limpeza | 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. | | | |

**CARACTERÍSTICAS
DO PRODUTO**

Devido ao elevado volume de sólidos e ao elevado teor de zinco desta tinta, nalguns países foi necessário fornecer o material em 3 embalagens, a fim de satisfazer os requisitos locais de transporte e expedição. A tinta misturada e o filme seco obtido a partir de materiais de 2 ou 3 embalagens são idênticos, tanto no que respeita às propriedades da aplicação como ao seu comportamento.

Informação sobre mistura de productos de três componentes:

O producto é fornecido numa unidade de três embalagens. Misture sempre as três embalagens nas proporções fornecidas. Uma vez misturadas devem ser usadas dentro do tempo de vida útil da mistura especificado.

- (1) Agite a Base (Parte A), e em seguida junte a totalidade do conteúdo da Base (Parte A) com o Agente de Cura (Parte B) e misture vigorosamente com um agitador mecânico.
- (2) O Componente em Pó (Parte C) deve ser adicionado lentamente à mistura da Parte A e da Parte B, mantendo sempre a agitação.
- (3) O material deve ser passado por rede fina antes da aplicação e o agitador deve ser mantido sempre a trabalhar durante a mesma.

O Interzinc 315 pode ser aplicado a espessuras entre 50 microns (2 mils) e 150 microns (6 mils). Deverá ter o cuidado de não aplicar acima de 150 microns (6 mils).

Deve haver cuidado para evitar a aplicação de espessura excessiva que pode resultar em falha de coesão do filme de tinta, e evitar a ocorrência de pulverização seca que possa conduzir à formação de porosidade nas demãos subsequentes. O excesso de espessura também resultará numa cura mais lenta e em prazos de repintura e manuseamento mais dilatados.

Este produto só deve ser diluído com diluentes International GTA220. O uso de diluentes alternativos, especialmente aqueles que contêm cetonas, pode inibir seriamente o mecanismo de cura do produto.

Interzinc 315 não é normalmente recomendado para utilização submerso. Consulte a International Protective Coatings para obter pormenores adicionais para esta situação.

Cura a Baixa Temperatura

Interzinc 315 cura a temperaturas inferiores a 0°C (32°F). Contudo, este produto não deve ser aplicado a temperaturas inferiores a 0°C (32°F), sempre que houver possibilidade de formação de gelo no substrato.

Para mais detalhes sobre tempos de cura e de repintura, contactar a International Protective Coatings.

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

Este produto tem as seguintes aprovações de especificação:

- Especificação de Tinta SSPC N° 20, Tipo II
- BS5493(1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- ASTM A490 Classe B Coeficiente de Escorregamento

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**

Interzinc 315 foi concebido para utilização sobre aço decapado correctamente preparado, mas pode ser aplicado sobre primários de prefabricação aprovados.

As demãos finais recomendadas são:

| | |
|-----------------|-----------------|
| Intercure 200 | Intergard 740 |
| Intercure 200HS | Interseal 670HS |
| Intercure 420 | Interthane 870 |
| Interfine 629HS | Interthane 990 |
| Interfine 979 | Interzone 505 |
| Intergard 475HS | Interzone 954 |

Consulte a International Protective Coatings relativamente a outros primários/demãos finais apropriados.

**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:

- 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 | | Parte C | |
|--|--|-------------|-----------|------------|-----------|-------------|-----------|
| | | Vol | Embalagem | Vol | Embalagem | Vol | Embalagem |
| | 10 litro | 8 litro | 10 litro | 2 litro | 2.5 litro | - | - |
| | 4 US gal | 1.77 US gal | 5 US gal | 0.8 US gal | 1 US gal | 1.43 US gal | 3 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 | | Parte C | |
| | | | | | | | |
| | 10 litro | | 31.4 kg | | 2.2 kg | | 0 kg |
| | 4 US gal | | 24.2 lb | | 5.5 lb | | 88.4 lb |
| ARMAZENAMENTO | Prazo de Armazenamento No mínimo 6 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.

Data de emissão: 07-07-2009

Copyright © AkzoNobel, 07-07-2009.

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

www.international-pc.com