

## Epóxi Novolac

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um revestimento de tanque epóxi novolac, de alta reticulação e alto desempenho, de dois componentes, com excelente resistência ao calor e a solventes.

### USO RECOMENDADO

Adequado para revestimento interno de vasos de armazenamento e reservatórios de processo a temperaturas elevadas até 130 °C (266 °F).

\* Consulte as características do produto para obter mais informações.

### INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERLINE 399

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

### Tempo de Secagem

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de repintura com o próprio produto	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	8 horas	16 horas	36 horas	9 dias
15°C (59°F)	7 horas	12 horas	24 horas	8 dias
25°C (77°F)	5 horas	8 horas	16 horas	7 dias
40°C (104°F)	3 horas	6 horas	16 horas	6 dias

### DADOS REGULAMENTARES

<b>Ponto de Fulgor</b>	Parte A 26°C (79°F); Parte B 48°C (118°F); Misturado 24°C (75°F)		
<b>Peso do Produto</b>	1,85 kg/l (15,4 lb/gal)		
<b>VOC</b>	2.83 lb/gal (340 g/lt)	Método EPA 24	
	199 g/kg	Diretiva de Emissão de Solventes da UE (Diretiva do Conselho 1999/13/EC)	
	312 g/lt Norma Nacional Chinês		

Consulte a seção Características do Produto para maiores informações.

## Epóxi Novolac

### 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 ser aplicado somente em superfícies preparadas com uma limpeza por jateamento abrasivo ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP10. Recomenda-se um perfil de rugosidade preferencialmente angular 50-75 micra (2-3 mils).

Este produto deve ser aplicado antes de ocorrer a oxidação do aço. Se ocorrer oxidação, a área inteira oxidada deve ser jateada novamente de acordo com o padrão especificado acima.

Os defeitos da superfície revelados pelo processo de limpeza por jateamento devem ser nivelados, preenchidos ou tratados da forma adequada.

Nos casos em que os regulamentos VOC locais permitirem, as superfícies podem ser preparadas com primer Interline 399 diluído com 10% GTA220 com filme seco de espessura de 40 micra (1,5 mils) antes da oxidação ocorrer. Uma outra opção é manter o padrão de jateamento pelo uso de desumidificação.

### APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	Interline 399 deve ser aplicado de acordo com os Procedimentos de Trabalho da International Protective Coatings para a aplicação de Revestimentos de Tanque.			
	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 validade especificado na embalagem.			
	(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.			
<b>Proporção da Mistura</b>	5.00 parte(s) : 1.00 parte(s) por volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	5 horas	4 horas	2 horas	1 hora
<b>Pistola Airless</b>	Recomendado	- Alcance do bico: 0,43-0,53 mm (17-21 thou). A pressão de saída do fluido no bico não é menor que 176 kg/cm² (2503 p.s.i.).		
<b>Pistola de ar (tanque de pressão)</b>	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Capa do Ar 704 ou 765 Bico de Fluido E		
<b>Trincha</b>	Adequado somente cobertura de faixa	Podem ser alcançados valores de 50-75 micrometros (2,0-3,0 mils)		
<b>Rolo</b>	Não recomendado			
<b>Diluyente</b>	International GTA220	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.		
<b>Solvente de Limpeza</b>	International GTA853 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 GTA853. Uma vez que as unidades de tinta forem 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>	Limpar todo o equipamento com International GTA853 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 Novolac

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Os Procedimentos de Aplicação detalhados de Interline 399 devem ser consultados antes da utilização.

Interline 399 normalmente é especificado como um sistema de três demãos a 90 microns (3,6 mils) por demão para dar uma espessura total de filme seco do sistema de revestimento de 270 microns (10,8 mils). A especificação exata para a espessura total do filme seco dependerá dos requisitos de serviço da utilização final. Consultar a International Protective Coatings para obter orientação específica para aplicações de revestimento de tanques.

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".

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

Não aplicar em temperaturas do aço inferiores a 10°C (50°F) A umidade relativa durante a aplicação e cura não deve exceder 80%.

Quando aplicar Interline 399 em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada.

Boa ventilação por todo período de aplicação e cura e rigoroso controle da espessura de filme são essenciais para assegurar total remoção do solvente retido e ótima performance do filme curado. A espessura do revestimento total não deve exceder 350 micrometros (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.

#### Retorno ao Serviço

Os seguintes tempos mínimos de secagem são recomendados para Interline 399 para atingir suas plenas propriedades de resistência química.

<u>Temperatura</u>	<u>Tempo de secagem</u>
10°C (50°F)	14 dias
15°C (59°F)	10 dias
25°C (77°F)	7 dias
35°C (95°F)	5 dias
40°C (104°F)	4 dias

O tempo de secagem refere-se ao tempo mínimo, na temperatura do substrato especificado, antes da imersão em todos os produtos químicos de acordo com a lista de resistência química.

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 399 da International Protective Coatings para obter informações sobre os procedimentos de reparo adequados.

Interline 399 é adequado para o uso final que envolvem água quente com baixa salinidade, tais como casas de caldeiras, até temperaturas de 95 °C (203 °F). Para aplicações de maior temperatura, por favor, entre em contato com um representante da International Protective Coatings.

Este produto foi aprovado de acordo com a seguinte especificação:

Aprovação DEF STAN 80-97 Anexo G como revestimentos de tanques para combustíveis de aviação.

Spanish Norma (Norma Espanhola) INTA 164402-A.

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 normais 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

Este sistema é auto-primer e não é recomendado para ser aplicado sobre outros primers.

O Interline 399 só pode receber revestimento final dele mesmo e não deverá jamais ser revestido com outro produto.

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

## Epóxi Novolac

### 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
- Procedimento de Aplicação do Interline 399.

### PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

A utilização deste produto é destinada somente a aplicadores profissionais em situações industriais. Todo o trabalho que envolve a aplicação e 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 secagem (consulte neste Boletim Técnico o tempo de secagem usual) a fim de manter as concentrações do solvente dentro dos limites de segurança e evitar incêndios e explosões. A ventilação forçada será necessária em espaços confinados. O equipamento de proteção individual de ventilação e/ou respiração (máscara de ar mandado ou máscaras de cartucho apropriadas) deve ser fornecido durante a aplicação e a secagem. Tome precauções a fim de evitar o contato com a pele e os olhos (macacão, luvas, óculos de proteção, máscaras, creme de proteção etc).

Antes de usar, obtenha, leia e siga as recomendações fornecidas nas Ficha de Informação de Segurança do Produto (FISPQ) e a seção Saúde e Segurança dos Procedimentos de Aplicação de Revestimentos deste produto.

Na eventualidade de ser realizada uma soldagem ou um corte com maçarico em metal revestido com esses produtos, serão emitidos poeira e vapores que exigirão o uso de equipamento de proteção individual apropriado e a ventilação de exaustão local adequada.

As medidas de segurança detalhadas dependem dos métodos de aplicação e do ambiente de trabalho. Caso você não entenda totalmente esses alertas e instruções, ou não se sujeite rigorosamente aos mesmos, não utilize o produto e consulte a International Protective Coatings.

EMBALAGEM	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litros	16.67 litros	20 litros	3.33 litros	5 litros
	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 litros			
	20 litros	35.7 kg		3.96 kg	
	5 US gal	71.4 lb		8 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, 06/07/2016.

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)