

Interplus 356

Epóxi Tolerante a Superfície

WORLD WIDE PRODUCT RANGE



Descrição do Produto

Primer epóxi tolerante a superfície, de baixo VOC plastificado internamente, altamente resistente, de secagem a baixa temperatura (até -5°C, 23°F). Pigmentado com alumínio e óxido de ferro micáceo para aumentar a resistência a corrosão.

Uso Recomendado

Um revestimento de manutenção de alto desempenho para uso em uma grande variedade de superfícies, incluindo aço enferrujado limpo com ferramenta manual ou mecânica.

Especificamente planejado para uso à temperaturas baixas ou onde um revestimento rápido é essencial.

Ideal para ser usado com jateamento abrasivo úmido e Hidrojato.

O Interplus 356 é particularmente útil na manutenção de estruturas que ficam perto do mar e outros ambientes agressivos, tais como refinarias, fábricas de produtos químicos, estruturas costeiras, moinhos de papel e celulose e pontes, quando a limpeza com abrasivo seco não é possível.

Informação Prática Interplus 356

Cor	Cinza alumínio
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	70%
Espessura	75-125 micrometros (3-5 mils) seco, equivalente a 107-179 micrometros (4,3-7,1 mils) úmido.
Rendimento Teórico	5,6 m ² /litro (125 micrometros e.f.s. e sólidos/volume dado) 225sq.ft./US gallon (5 mils d.f.t e sólidos/volume dado)
Rendimento Prático	Permite fatores de perda adequada
Método de Aplicação	Pistola "Airless", Pistola Convencional - aço limpo, Trincha, Rolo - aço preparado de ferramenta manual ou elétrica

Tempo de Secagem

Temperatura da Superfície	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com acabamentos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	8 horas	18 horas	10 horas	Prolongado*
15°C (59°F)	2 horas	10 horas	6 horas	Prolongado*
25°C (77°F)	90 minutos	6 horas	4 horas	Prolongado*
40°C (104°F)	45 minutos	3 horas	2 horas	Prolongado*

* Ver Definições e Abreviações

Dados Regulamentares

Ponto de Fulgor	Base (Parte A) 44°C (111°F)	C/A (Parte B) 27°C (81°F)	Misturado 40°C (104°F)
Peso do Produto	1,5 kg/l (12,7 lb/gal)		
VOC	305 g/l	UK - PG6/23(92), Apêndice 3	
	2,55 lb/gal (305 g/l)	USA - EPA Método 24	



Ecotech é uma iniciativa da International Protective Coatings, líder mundial em tecnologia de revestimento, para promover o uso de produtos menos agressivos ao meio-ambiente em todo o globo.

Interplus 356

Epóxi Tolerante a Superfície

Preparação de Superfície

O desempenho deste produto dependerá do grau de preparação da superfície. A superfície a ser revestida deve estar limpa, seca e isenta de qualquer contaminação. Antes da aplicação da tinta, as superfícies devem ser todas avaliadas e tratadas de acordo com a norma ISO 8504:1992.

A contaminação acumulada e os sais solúveis devem ser removidos. Normalmente, a contaminação acumulada é removida adequadamente utilizando escova de cerdas seca. Os sais solúveis devem ser removidos lavando-os com água doce.

Limpeza por Jateamento Abrasivo

Interplus 356 pode ser aplicado numa superfície limpa por jateamento abrasivo com, no mínimo, o padrão Sa1 (ISO 8501-1:1988) corrosão de grau C ou D, ou SSPC-SP7.

Preparação por Ferramenta Manual ou Mecânica

Limpar manualmente ou com ferramenta mecânica até obter, no mínimo, o padrão St2 (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP2.

Note que devem ser removidas toda as incrustações e que as áreas que não podem ser preparadas adequadamente por limpeza por impacto ou pistola de agulha devem ser limpas localmente por jateamento abrasivo até obter, no mínimo, o padrão Sa2 (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6. Nesta norma, isto aplicar-se-ia, tipicamente, a corrosão de grau C ou D.

Em superfícies de aço operando à temperaturas de até 100°C (212°F), limpeza a um mínimo St3 (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP3 é requerido para um ótimo desempenho.

Hidrojato Jato de Alta Pressão/Jateamento Abrasivo Úmido

Pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6 que sofreram corrosão instantânea não superior ao Grau HB2½M (consultar International Hydroblasting Standards). Em algumas circunstâncias também é possível aplicar em superfícies úmidas. A International Protective Coatings tem à disposição informações adicionais.

Revestimento envelhecido

Interplus 356 é adequado para sobreposição sobre a maioria de sistemas de revestimento envelhecidos. Revestimentos soltos ou descamados devem ser removidos até a camada firme. Sistemas epóxi e poliuretanos brilhantes podem necessitar de abrasão.

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 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 pneumático.			
Proporção da Mistura	3 partes : 1 partes por volume			
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F) 8 horas	15°C (59°F) 4 horas	25°C (77°F) 2 horas	40°C (104°F) 45 minutos
Pistola "Airless"	Recomendado	- Bicos 0,48-0,58 mm (19-23 thou). - Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 211 kg/cm ² (3.000 p.s.i.).		
Pistola Convencional	Recomendado	Pistola Capa de Ar Bico de Fluido	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Trincha	Recomendado	Tipicamente 75-100 micrometros (3-4 mils) podem ser conseguidos		
Rolo	Recomendado	Tipicamente 50-75 micrometros (2-3 mils) podem ser conseguidos		
Diluyente	International GTA220 (ou GTA415)	Deve ser necessária à baixas temperaturas, veja Características dos Produtos Não dilua mais do que o permitido pela legislação ambiental local.		
Solvente de Limpeza	International GTA822 (ou 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 seladas 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.			

Interplus 356

Epóxi Tolerante a Superfície

Características do produto

Para assegurar um bom desempenho anticorrosivo é importante que se obtenha uma espessura mínima de filme seco do sistema de 200 microns (8 mils), por aplicação de demãos múltiplas sobre o aço preparado a mão.

Quando aplicar Interplus 356 com trincha ou rolo, pode ser necessário aplicar demãos múltiplas, para obter a espessura total especificada de filme seco do sistema.

Limpeza (Superfícies Úmidas)

Se água salgada for usada no processo de limpeza, a superfície resultante deve ser cuidadosamente lavada com água doce antes da aplicação do Interplus 356. Em superfícies lavadas recentemente, um leve grau de enferrujamento rápido é admissível, e é preferível que a superfície esteja bem molhada. Poças, água parada e acumulações de água devem ser removidas.

Para assegurar um bom recobrimento de Interplus 356 envelhecido, por outros produtos, a superfície deve estar limpa e isenta de contaminação, principalmente se o perfil da superfície for irregular devido à presença de óxido de ferro micáceo.

Secagem a Temperatura Baixa

Interplus 356 tem a capacidade de curar a temperaturas abaixo de 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.

Temperatura	Ao Toque	Completa	Intervalo de repintura com acabamentos recomendados	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	24 horas	60 horas	60 horas	Prolongado*
0°C (32°F)	16 horas	36 horas	36 horas	Prolongado*

Os intervalos de tempo de secagem ao toque são os valores reais de secagem por cura química e não os de endurecimento físico por solidificação do filme de revestimento a temperaturas inferiores a 0°C (32°F).

A baixas temperaturas pode ser necessário diluir Interplus 356, para permitir a aplicação por pulverização. Para este fim, é normalmente satisfatória uma diluição de 5% (em volume) com International GTA220.

Interplus 356 tem uma resistência máxima, em temperatura contínua e condições secas, de 100°C (212°F)

Interplus 356 não foi projetado para imersão contínua em água.

Sistemas Compatíveis

O Interplus 356 será geralmente aplicado ao aço cru, mas é completamente compatível para cobrir a maioria dos revestimentos antigos, além de reparar os seguintes primers:

Intercure 200	Interseal 670 HS	Interzinc 52
Intergard 251	Interzinc 12	Interzinc 280
Intergard 269	Interzinc 22	Interzinc 315
Intergard 270	Interzinc 42	

Acabamentos/camadas intermediárias recomendadas:

Intercure 420	Interplus 356	Interthane 990
Interfine 629 HS	Interplus 770	Interzone 505
Intergard 475 HS	Interplus 880	Interzone 954
Intergard 740	Interseal 670 HS	

Deve-se observar que o Interplus 356 não é adequado para revestimentos com finas películas de acabamentos alquídicos, borracha clorada, vinílicos ou acrílico.

Para outros revestimentos/camadas intermediárias consulte a International Protective Coatings.

Interplus 356

Epóxi Tolerante a Superfície

informação adicional

Nas seções seguintes do manual de dados da International Protective Coatings, pode-se encontrar informações adicionais sobre normas industriais, termos e abreviaturas utilizados nesta folha de dados:

- 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 nesta folha de dados, na Folha de Dados de Segurança do Produto e na(s) embalagem(embalagens), e não deve ser utilizado sem consultar a Folha de Dados de Segurança do Produto (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 Meio Ambiente 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 pessoal 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	Unidade de 20 litros	Base Agente de Cura	15 litros em recipiente de 20 litros 5 litros em recipiente de 5 litros
	Unidade de 5 galões	Base Agente de Cura	3 galões em recipiente de 5 galões 1 galão em recipiente de 1 galão
Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings			
Peso de Transporte	Nº do despacho U.N.	1263	
	Unidade de 20 litros	27,7 kg (61,1 lb) Base (Parte A)	5,3 kg (11,7 lb) Agente de Cura (Parte B)
	Unidade de 5 galões	25,5 kg (56,3 lb) Base (Parte A)	4,0 kg (8,8 lb) Agente de Cura (Parte B)
Armazenamento	Prazo de Armazenamento	12 meses a 25°C (77°F) sujeito a inspeção após este período. Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.	

Ressalva

A informação desta folha técnica constitui, apenas, uma base de orientação. Qualquer pessoa que use o produto sem previamente nos consultar sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, fá-lo de sua própria conta e risco e não poderemos aceitar qualquer responsabilidade pelo comportamento do produto, nem por perdas ou danos (exceto morte ou ferimentos resultantes de negligência nossa) resultantes de tal uso.

A informação contida nesta folha técnica está sujeita a modificações periódicas, em função de experiência acumulada e devido à nossa política de desenvolvimento constante dos nossos produtos. 1 De Junho 1997

Copyright © International Paint Ltd. ✱ e International são marcas.

International Protective Coatings

Disponibilidade No Mundo

World Centre 50 George Street London W1A 2BB England	Asia Region 3 Neythal Road Jurong Town Singapore 628570	Australasia Region 115 Hyde Road Yeronga Brisbane Queensland Australia	Europe Region 50 George Street London W1A 2BB England	Middle East Region PO Box 37 Dammam 31411 Saudi Arabia	North America Region 6001 Antoine Drive Houston Texas 77091	South America Region Rua Gomes de Carvalho, 1356, 15º Andar, Vila Olímpia, São Paulo, S.P. CEP: 04547-005 Brazil
--	---	--	---	--	---	--

Tel: (44) 171 612 1400 Tel: (65) 663 3051
Fax: (44) 171 612 1561 Fax: (65) 266 5287

Tel: (61) 7 3892 8866
Fax: (61) 7 3892 4287
H&S (61) 800 707 001

Tel: (44) 171 612 1410 Tel: (966) 3 842 8436
Fax: (44) 171 612 1555 Fax: (966) 3 842 4361

Tel: (1) 713 682 1711
Fax: (1) 713 684 1327

Tel: (011) 3044 0344
Fax: (011) 3044 0322

Escritório local:

Tel: (55) 21 6247100 Fax: (55) 21 6247123