

**DESCRIÇÃO DO  
PRODUTO**

Uma demão intermédia ou de acabamento epóxi de dois componentes, de alta espessura e alto comportamento, com excelente resistência química e à abrasão.

**USO  
RECOMENDADO**

Adequado como parte de um sistema de tintas de alto comportamento, a fim de proporcionar uma barreira anticorrosiva em áreas onde prevalecem condições decorrosão agressivas.

Intergard 410 pode ser usado como demão intermédia/demão base colorida para acabamentos duráveis de alto comportamento ou, alternativamente, pode actuar como demão de acabamento onde não for necessário um acabamento decorativo de alta qualidade.

Largamente usado tanto em nova construção como em manutenção industrial em estruturas offshore, instalações químicas, centrais eléctricas e fábricas de papel e de pasta de papel.

**INFORMAÇÃO  
PRÁTICA  
INTERGARD 410**

<b>Cor</b>	Vasta gama de cores através do sistema Chromascan			
<b>Brilho</b>	Semi-brilhante			
<b>Volume de Sólidos</b>	60%± 3% (Depende da cor)			
<b>Espessura</b>	100-150 microns (4-6 mils) em seco, equivalente a 167-250 microns (6,7-10 mils) em húmido			
<b>Rendimento Teórico</b>	4,80 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de filme seco de 125 microns e para o volume de sólidos mencionado. 192 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 5 mils e para o volume de sólidos mencionado.			
<b>Rendimento Prático</b>	Considerar os factores de perda apropriados			
<b>Método de Aplicação</b>	Pistola airless, Pistola convencional, Trincha, Rolo			
<b>Tempo de Secagem</b>	Intervalo de repintura com os produtos recomendadas			
<b>Temperatura</b>	<b>Ao tacto</b>	<b>Duro</b>	<i>Mínimo</i>	<i>Máximo</i>
10°C (50°F)	5 horas	24 horas	24 horas	10 dias
15°C (59°F)	4 horas	20 horas	20 horas	7 dias
25°C (77°F)	2 horas	10 horas	10 horas	7 dias
40°C (104°F)	1 hora	5 horas	5 horas	4 dias

**INFORMAÇÃO  
LEGAL**

<b>Ponto de Inflamação</b>	Parte A 30°C (86°F); Parte B 29°C (84°F); Misturado 30°C (86°F)	
<b>Peso Específico</b>	1,30 kg/l (10,8 lb/gal)	
<b>VOC</b>	3.36 lb/gal (403 g/l) EPA Método 24	Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 1999/13/EC)
	338 g/kg	

Consulte a secção relativa às características do produto para obter mais informações

**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.

**Superfícies Preparadas com Primário**

Intergard 410 deve ser sempre aplicado sobre um primário anti-corrosivo recomendado. A superfície do primário deve estar seca e isenta de qualquer contaminação e Intergard 410 deve ser aplicado dentro dos intervalos de repintura especificados para a aplicação de várias demãos (consultar a folha de dados do produto relevante). Áreas estragadas, danificadas etc., devem ser preparadas de acordo com a norma especificada (por ex: Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6, Decapagem por Jacto Abrasivo ou SSPC-SP11, Limpeza Mecânica e tratadas localmente com o primário, antes da aplicação de Intergard 410.

**Estruturas de Aço com Aplicação de Shop Primer**

Cordões de soldadura e áreas danificadas devem ser limpas por decapagem por jacto abrasivo até ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10.

Se o shop primer apresentar áreas estragadas extensas ou muito espalhadas, pode ser necessário uma decapagem abrasiva rápida geral.

**Superfícies com Aplicação de Primário de Zinco**

Certifique-se de que a superfície do primário está limpa, seca e isenta de contaminação e de sais de zinco, antes da aplicação de Intergard 410. Certifique-se de que os primários de zinco estão totalmente curados antes de repintar.

**APLICAÇÃO**

<b>Mistura</b>	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.			
<b>Proporção da Mistura</b>	4 parte(s) : 1 parte(s) em volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	10°C (50°F) 8 horas	15°C (59°F) 6 horas	25°C (77°F) 4 horas	40°C (104°F) 2 horas
<b>Pistola "Airless"</b>	Recomendado	Gama de bicos 0,45-0,58 mm (18-23 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i)		
<b>Pistola Convencional (Pote pressão)</b>	Recomendado	Pistola Regulador do Ar Bico	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
<b>trincha</b>	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
<b>rolo</b>	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
<b>Diluyente</b>	International GTA220	Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.		
<b>Diluyente de Limpeza</b>	International GTA822			
<b>Interrupções do Trabalho</b>	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.			
<b>Limpeza</b>	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**

A melhor maneira de obter a espessura máxima de filme numa só demão é a utilização de equipamento airless. Quando a aplicação é efectuada por métodos diferentes da aplicação airless, é pouco provável a obtenção da espessura de filme requerida. A aplicação com pistola convencional pode exigir um padrão de aplicação 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.

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

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

Quando aplicar Intergard 410 em espaços fechados, certifique-se de que tem ventilação adequada.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Intergard 410 ficará pulverulento e descolorido por exposição solar. Contudo, estes fenómenos não prejudicam o desempenho anticorrosivo. A rapidez com que fica pulverulento depende das condições climáticas e limita-se normalmente a uma camada superficial fina. A formação desta camada pulverulenta só poderá reduzir as características anticorrosivas quando o filme pulverulento puder ser removido, por exemplo, por exposição a radiação UV juntamente com exposição intermitente a água em rápido movimento

Quando for necessário um acabamento cosmético durável, com bom brilho e boa retenção da cor, usar para demãos finais produtos recomendados.

A ocorrência de condensação durante ou imediatamente após a aplicação, pode resultar num acabamento mate e num filme de qualidade inferior.

A exposição prematura a superfícies com água provocará uma mudança de cor, especialmente no caso de cores escuras.

Intergard 410 é adequado para utilização como sistema de protecção de pisos e paredes de betão sujeitos a tráfego ligeiro e ataque químico moderado.

O betão deve curar durante, pelo menos, 28 dias, antes de ser revestido. O teor de humidade do cimento deve ser inferior a 6%. As superfícies devem estar todas limpas, secas e isentas de agentes de cura, óleos de cofragem, agentes plastificantes, endurecedores de superfície, eflorescência, gordura, óleo, sujidade, revestimentos antigos e cimento solto ou a desintegrar-se. Todo o betão vazado e pré-moldado também deve ser tratado por decapagem abrasiva rápida, (de preferência), ou atacado com ácido para remover as leitadas de cimento. A demão de primário deve ser efectuada com Intergard 740 ou Intergard 410 diluídos com diluente International GTA220 para uma diluição de, aproximadamente, 10-20% em volume.

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.

Os aditivos reactivos de baixo peso molecular, os quais fazem parte da película de tinta durante as condições normais de cura, também afectarão os valores de VOC quando estes são determinados pela norma EPA Método 24.

**SISTEMAS COMPATÍVEIS**

Intergard 410 pode ser aplicado sobre uma enorme gama de sistemas de primários que incluem:

Intercure 200	Interplate 398
Intercure 202	Interzinc 12 (recomenda-se mist ou tie coat)
Intercure 420	Interzinc 22 (recomenda-se mist ou tie coat)
Intercure 422	Interzinc 42
Intergard 251	Interzinc 52
Intergard 269	Interzinc 72
Interplate 11	Interzinc 315
Interplate 240	

Uma demão final adequada é:

Interfine 629HS	Intergard 740
Intergard 410	Interthane 990

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](http://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	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litro	16 litro	20 litro	4 litro	5 litro
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 litro	24.2 kg		4.2 kg	
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento: No mínimo 12 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 substracto 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](http://www.international-pc.com)