

Epoxy Tolerante de Superfície

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um primário epóxi de dois componentes, de elevada espessura e baixo teor de VOC, com flexibilidade interna, cura a baixa temperatura (até -5°C, 23°F) e tolerância às características da superfície. Com pigmento metálico de alumínio e óxido de ferro micáceo lamelar, para maior resistência à corrosão.

USO RECOMENDADO

Uma demão de manutenção de alto comportamento, para utilização numa grande variedade de superfícies incluindo aço com corrosão preparado manual ou mecanicamente.

Especialmente concebido para utilização a baixas temperaturas ou onde for essencial a aplicação rápida de outra demão.

Ideal para utilização juntamente com decapagem húmida ou decapagem com água a pressão super elevada.

Interplus 356 é particularmente útil na manutenção de estruturas offshore e de outros ambientes agressivos tais como refinarias, instalações químicas, estruturas costeiras, fábricas de papel e de pasta de papel e pontes onde, frequentemente, não é possível efectuar uma decapagem abrasiva seca.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERPLUS 356

Cor	Alumínio Cinzento
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	70%
Espessura	75-125 microns (3-5 mils) em seco, equivalente a 107-179 microns (4,3-7,2 mils) em húmido
Rendimento Teórico	5,60 m ² /litro para uma espessura de filme seco de 125 microns e para o volume de sólidos mencionado. 225 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 5 mils e para o volume de sólidos mencionado.
Rendimento Prático	Considerar os factores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola airless, Pistola convencional - aço decapado Trincha, Rolo - aço preparado manual ou mecanicamente
Tempo de Secagem	

Intervalo de repintura com os produtos recomendados

Temperatura	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	8 horas	18 horas	10 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	2 horas	10 horas	6 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	90 minutos	6 horas	4 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	45 minutos	3 horas	2 horas	Prolongado ¹

¹ Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

INFORMAÇÃO LEGAL

Ponto de Inflamação Parte A 44°C (111°F); Parte B 27°C (81°F); Misturado 40°C (104°F)

Peso Específico 1,51 kg/l (12,6 lb/gal)

VOC 2.54 lb/gal (305 g/lit) 198 g/kg
EPA Método 24
Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 2010/75/EC)

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

Epoxy Tolerante de Superfície

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

O comportamento deste produto dependerá do grau de preparação da superfície. A superfície a pintar 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 8504:2000.

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

Decapagem por Jacto Abrasivo

Interplus 356 pode ser aplicado numa superfície decapada por jacto abrasivo com, no mínimo, o grau Sa 1 (ISO 8501-1:2007) corrosão de grau C ou D ou SSPC SP7.

Preparação Manual ou Mecânica

Limpar manual ou mecanicamente até obter, no mínimo, o grau St2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP2.

Note que deve ser removida toda a calamina e as áreas que não podem ser preparadas adequadamente por limpeza mecânica ou martelo de agulhas devem ser decapadas localmente por jacto abrasivo, até obter, no mínimo, o grau Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Aplica-se, tipicamente, à corrosão de grau C ou D.

Em superfícies de aço que operam a temperaturas de serviço até 100°C (212°F) é necessário uma limpeza com, no mínimo St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3 para obter um desempenho óptimo.

Decapagem com Água a Pressão Super Elevada / Decapagem Abrasiva Húmida

Pode ser aplicado em superfícies preparadas ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 que sofreram reoxidação não superior ao Grau HB2½M (consultar as Normas de Decapagem por Jacto de Água da International Paint) ou SB2½M (consultar as Normas de Decapagem Abrasiva Húmida da International Paint). Nalgumas circunstâncias também é possível aplicar em superfícies húmidas. A International Protective Coatings tem à disposição informação adicional.

Tintas Envelhecidas

Interplus 356 é adequado para sobreposição na maior parte dos sistemas envelhecidos. Tintas soltas ou mal aderentes devem ser removidas até à camada firme. Epoxies com brilho e poliuretanos podem necessitar de abrasão.

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.			
	<ol style="list-style-type: none"> (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. 			
Proporção da Mistura	3 parte(s) : 1 parte(s) em 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	Gama de bicos 0,48-0,58 mm (19-23 thou) Pressão total de saída do fluído no bico de atomização não inferior a 211 kg/cm ² (3000 p.s.i)		
Pistola Convencional (Pote pressão)	Recomendado	Pistola Regulador do Ar Bico	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
trincha	Recomendado	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 75-100 microns (3,0-4,0 mils)		
rolo	Recomendado	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Diluyente	International GTA220 (ou International GTA415)	Pode ser necessária a baixas temperaturas. Ver Características do Produto. 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.			

Epoxy Tolerante de Superfície

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Para assegurar um bom desempenho anti-corrosivo 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 manualmente.

Aplicar com boas condições atmosféricas. A temperatura da superfície a pintar deve estar pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho. 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.

Decapagem Húmida (Superfícies Molhadas)

Se for usada água salgada no processo de decapagem húmida, a superfície resultante deve ser cuidadosamente lavada com água doce, antes da aplicação de Interplus 356. Em superfícies recentemente decapadas é permitido um ligeiro grau de corrosão ligeira, o que é preferível a ter demasiada humidade na superfície. Cavidades com água, superfícies com água e outras acumulações de água, devem ser todas removidas.

Para assegurar uma boa aderência de Interplus 356 a revestimentos envelhecidos, a superfície deve estar limpa e isenta de contaminação, particularmente se o perfil da mesma for irregular devido à presença de óxido de ferro micáceo.

Cura a Baixa Temperatura

Interplus 356 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.

Temperatura	Ao tacto	Duro	Intervalos de repintura mínimos com os produtos recomendados	
			<i>Minimo</i>	<i>Maximum</i>
-5°C (23°F)	24 horas	60 horas	60 horas	Prolongado*
0°C (32°F)	16 horas	36 horas	36 horas	Prolongado*

* Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

Os tempos de secagem ao tacto indicados acima, são os tempos de cura química e não a solidificação física do filme de tinta a temperaturas abaixo dos 0°C (32°F).

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

Interplus 356 é adequado para protecção de aço em trabalhos a temperaturas secas contínuas até 150°C (302°F), com picos intermitentes até 200°C (392°F). Interplus 356 não se destina a imersão contínua.

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

Interplus 356 será normalmente aplicado sobre aço nú, mas é totalmente compatível para sobreposição sobre a maioria de sistemas de tintas envelhecidas, além de reparações de retoque dos seguintes primários:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Recomendam-se as seguintes demãos finais/intermédias:

Intercure 420	Interplus 356
Interfine 629HS	Interplus 770
Interfine 878	Interplus 880
Interfine 979	Interseal 670HS
Interfine 1080	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 505
Intergard 740	Interzone 954

Deve-se notar que Interplus 356 não é adequado para repintura com filmes finos de acabamentos alquídicos, de borracha clorada, vinílicos ou acrílicos.

Para outros acabamentos/intermédios adequados, consultar a International Protective Coatings.

Epoxy Tolerante de Superfície

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 adequação da utilização deste producto, consulte a AkzoNobel para obter mais conselhos.

EMBALAGEM	Tamanho da Embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litro	15 litro	20 litro	5 litro	5 litro
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

Contacte a AkzoNobel para saber sobre a disponibilidade de outros tamanhos de embalagem.

PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da Embalagem	Parte A	Parte B
	20 litro	27.7 kg	5.3 kg
5 US gal	56.2 lb	8.8 lb	

ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento
	No mínimo 18 meses a 25°C (77°F). Sujeito a reinspecção posterior. 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. Vimos por este meio renunciar a quaisquer garantias ou representações, expressas ou implícitas, por força da lei ou outros, incluindo, sem limitações, qualquer garantia implícita de comercialização ou aptidão para uma finalidade específica. 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 seu representante local que a ficha técnica do produto está actualizada, antes de utilizar o produto. Esta ficha técnica está disponível no nosso site da internet em www.international-marine.com, ou www.international-pc.com, e deve coincidir com este documento. Se houver algumas discrepâncias entre este documento e a versão da Ficha Técnica disponível na internet este último vai prevalecer.

Copyright © AkzoNobel, 07/10/2022.

Todas as marcas registadas mencionadas nesta publicação são propriedade, ou licenciadas para o grupo de empresas da AkzoNobel.

www.international-pc.com