

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer epóxi de dois componentes contendo óxido de ferro micácio e fosfato de zinco, formulado sobre tecnologia de polímero patenteada, que permite cura rápida e reaplicação mesmo sob condições de baixa temperatura.

Produto com elevado teor de sólidos e baixo VOCs.

USO RECOMENDADO

Como primer para estruturas de aço, para uso em diversos ambientes agressivos, que incluem instalações off-shore, químicas e petroquímicas, construções industriais, unidades de papel e celulose instalações elétricas e pontes.

Adequado à reaplicação no prazo de 3 horas sob as mais diversas condições climáticas, maximizando a produção e o rendimento em unidades de fabricação.

Pode também ser usado na unidade como cura rápida e revestimento de manutenção.

INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERCURE 200

Cor	Buff, Vermelho Óxido
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	67%
Espessura	75-100 Microns (3-4 mils) seco, equivalente a 112-149 Microns (4,5-6 mils) úmido
Rendimento Teórico	8,90 m ² /litro (75 micrometros d.f.s. e sólidos/volume teórico) 358 sq.ft/US galão (3 mils e.f.s. e sólidos/volume teórico)
Rendimento Prático	Permite fatores de perda adequados
Método de Aplicação	Pistola "Airless", Pistola Convencional, Trincha, Rolo
Tempo de Secagem	

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	40 minutos	4.5 horas	3 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	30 minutos	3 horas	2 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	20 minutos	2 horas	1 hora	Prolongado ¹
40°C (104°F)	15 minutos	30 minutos	30 minutos	Prolongado ¹

¹ * Veja Definições e Abreviações

O intervalo máximo repintura será menor quando for utilizado polisiloxano como acabamento. Consulte a International Protective Coatings para maiores detalhes.

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor Parte A 27°C (81°F); Parte B 28°C (82°F); Misturado 27°C (81°F)

Peso do Produto 1,60 kg/l (13,4 lb/gal)

VOC 2.67 lb/gal (320 g/lt) Método EPA 24
213 g/kg EU Solvent Emissions Directive (Diretiva de Emissões de Solventes da União Européia)
(Council Directive 1999/13/EC)

Consulte a seção Características do Produto para maiores informações.



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.

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.

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

Limpeza Por Jateamento Abrasivo

Limpeza por jateamento abrasivo ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação do Intercure 200, a superfície deve ser jateada novamente de acordo com o padrão visual especificado.

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

Recomenda-se um perfil de rugosidade preferencialmente angular de 50-75 micra (2-3 mils).

O Intercure 200 é adequado à aplicação em superfícies limpas por jateamento que inicialmente apresentavam o padrão descrito acima, mas que sofreram deterioração em boas condições de armazenagem por períodos de 7-10 dias. A superfície pode se deteriorar ao padrão Sa2, mas deverá estar isenta de pó.

Aço com Primer de Fábrica

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpos por jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Se o "shop primer" apresentar áreas danificadas extensas ou muito espalhadas, pode ser necessário um jateamento abrasivo rápido geral.

Se um shop primer for aplicado em máquina automática "shot blasted", se faz necessário um jateamento ligeiro antes da aplicação do Intercure 200.

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 vida útil da mistura especificado.			
	(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 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	6 horas	3 horas	2 horas	45 minutos
Pistola "Airless"	Recomendado	Bicos 0,43-0,53 mm (17-21 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.).		
Pistola Convencional	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Capa do Ar 704 ou 765 Bico de Fluido E		
Trincha	Adequado - apenas para pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 50-75 micrometros (2,0-3,0 mils)		
Rolo	Adequado - apenas para pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 50-75 micrometros (2,0-3,0 mils)		
Diluyente	International GTA220 (ou International GTA415)	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
Solvente de Limpeza	International GTA220	(ou International GTA415)		
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA220. 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 GTA220 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.			

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

O Intercure 200 é ideal para utilização em sistemas destinados a ambientes químicos onde os materiais a base de zinco podem estar sujeitos a ataque, tanto em condições ácidas como alcalinas.

O intervalo máximo de reaplicação depende da integridade da película exposta. Em geral, uma película de 75 micra (3 mils) de espessura de película seca poderá ser revestida após 6 meses de exposição desde que esteja corretamente limpa e com todas as áreas de danos mecânicos reparadas.

Deve-se evitar a aplicação excessiva pois os filmes espessos não constituirão um substrato tão bom para a adesão do revestimento depois de algum tempo quanto a película com a espessura recomendada. Ao usar um primer de contenção de jateamento, evite a sobreaplicação, uma vez que películas grossas podem sofrer rachaduras se também houver sobreaplicação de camadas subseqüentes.

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

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

Intercure 200 tem a capacidade de curar a temperaturas abaixo de 0°C (32°F). Contudo, este produto não deve ser aplicado em temperaturas inferiores a 0°C (32°F) sempre que houver possibilidade de formação de gelo no substrato.

Para obter mais detalhes sobre os tempos de cura e repintura entre em contato com a International Protective Coatings.

Este produto não está disponível em tonalidades pálidas e pastel pela tendência à rápida descoloração. Além disso, assim como todos os produtos de epóxi, o Intercure 200 calcinam sob exposição externa. Entretanto, isso não prejudica o desempenho anticorrosivo.

Em ambientes corrosivos C1 e C2 (ISO 12944) é possível reparar cordões de soldas e pequenas áreas danificadas via limpeza manual ou mecânica. Consultar a International Protective Coatings para mais informações.

O Intercure 200 não é recomendado como primer para estruturas de aço que possam estar sujeitas a condições de imersão.

O Intercure 200 também pode ser usado como primer em substratos diferentes de aço jateado, como aço inoxidável, ligas, etc. Para obter mais detalhes, consulte a International Protective Coatings.

A adesão absoluta de camadas sobrepostas ao Intercure 200 envelhecido é menor do que no produto recém aplicado porém, é adequada para o uso final especificado.

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 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

Em geral, o Intercure 200 é aplicado em aço devidamente preparado, por exemplo, limpo por jateamento. Entretanto, se necessário, é possível fazer aplicações sobre Shop Primer. Para obter mais detalhes, consulte a International Protective Coatings.

Os seguintes primers são recomendados para Intercure 200:

Interzinc 22 (revestimento intermediário recomendado)*

São recomendados os seguintes revestimentos/intermediários para o Intercure 200:

Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 1000
Intergard 740	Interzone 954

Para obter informações sobre outros revestimentos/intermediários adequados, consulte a International Protective Coatings.

* Vide folha de dados relevantes do produto para maiores detalhes.

**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:

- 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 neste Boletim Técnico na Ficha de Informações de Segurança do Produto e na(s) embalagem(embalagens), e não deve ser utilizado sem consultar a Ficha de Informação Segurança do Produto (FISPQ) 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 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 individual 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	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litros	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 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	29.1 kg	5.3 kg
	4 US gal	49.8 lb	8.8 lb


ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	12 meses a 25°C (77°F) 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 use este produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, o faz por sua própria conta e risco. Todas e quaisquer recomendações ou informações sobre este produto (neste boletim técnico ou em outro lugar) são baseadas em nosso presente estágio de experiência e conhecimento e foram compiladas para sua ajuda e orientação. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre a qualidade e condição do substrato ou sobre os inúmeros fatores que afetam o uso e aplicação deste produto, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações. Desta forma, a não ser que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, não assumimos qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou (sujeito ao limite máximo permitido por lei) quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso das informações ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. Sugerimos solicitar uma cópia da mesma e estudá-la cuidadosamente. A informação contida neste Boletim Técnico está sujeita a modificações periódicas, de acordo com nossa política de contínuo desenvolvimento e aprimoramento de produtos. É responsabilidade do usuário verificar junto à International se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto correspondente.

Data de emissão: 7/7/2009.

Copyright © AkzoNobel, 7/7/2009.

 International e todos os nomes de produtos mencionados nessa publicação são marcas registradas ou licenciadas da Akzo Nobel.

www.international-pc.com