

Silicato inorgânico rico em zinco

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Parte da Série de produtos Interzinc 22.

Um primer inorgânico de etil silicato rico em zinco de dois componentes, de cura e repintura rápida. Em conformidade com SSPC Paint 20 Nível 1.

Disponível em ASTM D520, versão de pó de zinco tipo II como padrão.

USO RECOMENDADO

Um primer rico em zinco adequado para uso com uma ampla gama de sistemas de alto desempenho e acabamentos em manutenção e novas construções de pontes, tanques, tubulações, estruturas offshore e aço estrutural. Interzinc 22 também pode ser usado como revestimento de tanque adequado para o transporte de diferentes cargas químicas (por exemplo, estireno) de acordo com o guia de resistência química da International Paint.

Fornecer excelente proteção contra corrosão para substratos de aço corretamente preparados, até temperaturas de 540°C (1004°F) quando devidamente revestido.

Primer de cura rápida capaz de ser aplicado em uma ampla gama de condições climáticas.

Interzinc 22 é adequado como revestimento interno de tanques para armazenamento dedicado de metanol e etanol.

INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERZINC 22

Cor	Cinza Esverdeado
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	63%
Espessura	50-75 micrometros (2-3 mils) seco, equivalente a 79-119 micrometros (3,2-4,8 mils) úmido
Rendimento Teórico	8,40 m ² /litro para uma espessura de 75 micrometros de filme seco e volume de sólidos mencionado 337 sq.ft/US galão para uma espessura de 3 mils de filme seco e volume de sólidos mencionado
Rendimento Prático	Considerar os fatores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola Airless, Pistola Convencional
Tempo de Secagem	

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	30 minutos	3 horas	18 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	20 minutos	90 minutos	9 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	10 minutos	1 hora	4.5 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	5 minutos	30 minutos	1.5 horas	Prolongado ¹

¹ Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

Os tempos de secagem citados foram determinados na temperatura citada e a 55% de umidade relativa. O tempo a 5°C (41°F) foi determinado a 60% de umidade relativa. Antes da aplicação, verifique o valor de 4 pelo teste de atrito ASTM D4752 MEK. Consulte a seção Características do produto para obter mais detalhes sobre a aplicação.

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor	Parte A 19°C (66°F); Misturado 19°C (66°F)	
Peso do Produto	2,44 kg/l (20,4 lb/gal)	
VOC	3.92 lb/gal (470 g/lit)	Método EPA 24
	216 g/kg	Diretiva de Emissão de Solventes da UE (Diretiva do Conselho 1999/13/EC)

Consulte a seção Características do Produto para obter mais informações.

Silicato inorgânico rico em zinco

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

Limpeza por jateamento abrasivo ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 (ou SSPC-SP10 para ótimo desempenho). Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação do Interzinc 22, a superfície deve ser jateada novamente de acordo com o padrão visual especificado.

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

Recomenda-se um perfil de superfície de 40-75 micra (1,5-3,0 mils).

Estrutura de aço com shop primer

Interzinc 22 é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente revestidas com "shop primer" de silicato de zinco.

Se o shop primer de zinco de fábrica apresentar áreas danificadas extensas ou largamente espalhadas, ou excesso de produtos de corrosão de zinco, será necessário um jateamento abrasivo geral rápido. Outros tipos de "shop primer" não são adequados para a repintura de Interzinc 22 e necessitarão ser completamente removidos por jateamento abrasivo.

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

Áreas danificadas/Áreas de reparo

O ideal é que todas as áreas danificadas sejam removidas por jateamento ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Entretanto, é aceitável que pequenas áreas sejam limpas com ferramenta mecânica ao padrão Pt3 (JSRA SPSS:1984) ou SSPC-SP11, desde que a área não esteja polida. O reparo da área danificada pode ser executado com primer epóxi de zinco recomendado. Para obter orientação específica, consulte a International Protective Coatings.

APLICAÇÃO

Mistura	Interzinc 22 é fornecido em duas partes, um componente-base aglutinador líquido QHA285 (Parte A) e um componente em pó (Parte B). O pó (Parte B) deve ser adicionado lentamente a base (Parte A), preferencialmente mexendo com um agitador mecânico. NÃO ADICIONE LÍQUIDOS AO PÓ. O material deve ser filtrado antes de aplicar e ser agitado constantemente no pote durante a pulverização. Quando a unidade estiver misturada, deverá ser usada no prazo de vida útil especificado para o recipiente de trabalho.			
Proporção da Mistura	3.1 parte(s) : 1 parte(s) por volume A proporção da mistura é fornecida como informação; sempre misture o produto nas proporções fornecidas.			
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F) 12 horas	15°C (59°F) 8 horas	25°C (77°F) 4 horas	40°C (104°F) 2 horas
Pistola Airless	Recomendado	Alcance do bico: 0,38-0,53 mm (15-21 thou). A pressão de saída do fluido no bico não é menor que 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.).		
Pistola de ar (tanque de pressão)	Recomendado	Bomba típica Pistola	Graco X-Treme 40:1 ou similar DeVilbiss MBC-510 ou JGA-510 (Binks 2100)	
		Capa de ar Ponta de fluido	704 ou 765 (Binks 66SD ou 68PB) E (1.8 mm) ou D (2.2 mm) ou Binks 66. 67	
Trincha	Adequado - apenas para pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 25-50 micrometros (1,0-2,0 mils)		
Rolo	Não recomendado			
Diluyente	International GTA803, International GTA415 ou International GTA138	Como regionalmente disponível. Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
Solvente de Limpeza	International GTA803, International GTA138 ou International GTA415	A escolha do solvente de limpeza pode estar sujeita à legislação local. Por favor, consulte o seu representante local para aconselhamento específico.		
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular material nas mangueiras ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA803/International GTA415/International GTA138. Uma vez que as unidades de tinta estiverem misturadas elas não devem ser seladas novamente e é aconselhável que após interrupções prolongadas de trabalho, reinicie com o material recém-misturado.			
Limpeza	Limpar todo o equipamento com Redutor International GTA803/International GTA415/International GTA138, 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.			

Silicato inorgânico rico em zinco

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Antes da repintura o Interzinc 22 deve estar limpo, seco e livre de sais solúveis e produtos de corrosão com excesso de zinco.

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

Quando aplicar Interzinc 22 em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada.

O intervalo mínimo de reaplicação depende da umidade relativa durante a cura.

Se for necessária diluição para facilitar a aplicação da pulverização em climas mais quentes (em geral, >28°C [82°F]), recomenda-se o uso de thinner International GTA803.

Recomenda-se que, antes da reaplicação, seja utilizado um solvente testado em relação ao ASTM D4752. O valor 4 indica um grau satisfatório de cura para fins de reaplicação.

Em umidades relativas abaixo de 55%, a cura será retardada. A umidade pode ser aumentada pelo uso de vapor ou pulverização de água. No entanto, a cura em umidades relativas abaixo de 55% é alcançada de forma mais eficaz pela incorporação do acelerador de cura de baixa umidade*; alguns exemplos de tempos de repintura a 15°C (59°F) são detalhados abaixo;

Umidade relativa (%)	20	30	40
Intervalo mínimo de repintura	24 horas	10 horas	10 horas

O Guia de Aplicação do produto contém mais informações sobre os tempos de cura esperados em umidades relativas mais baixas.

Espessuras exageradas de película e/ou sobreaplicação do Interzinc 22 podem gerar rachaduras, que exigirão uma remoção completa das áreas afetadas por jateamento abrasivo e reaplicação, de acordo com a especificação original.

É necessário tomar cuidado para evitar uma aplicação de espessura de película seca superior a 125 micra (5 mils).

Em sistemas de temperaturas elevadas, a espessura do Interzinc 22 deve estar limitada a 50 microns (2 mils) d.f.t. A resistência a temperaturas secas contínuas do Interzinc 22 é de 400°C (752°F) se não estiver revestido. Entretanto, se esse produto for usado como primer para o Intertherm 50, a resistência a temperaturas secas será de 540°C (1004°F).

O Interzinc 22 não revestido não é adequado à exposição em condições ácidas ou alcalinas, ou em imersão contínua em água.

Este produto foi aprovado de acordo com a seguinte especificação:

- Especificação AISC 348-04 do Conselho de Pesquisa para Conexões Estruturais de Revestimento Classe B
- UNE 48293 (Espanha)

Nota: Os valores de VOC são fornecidos como guia. Estes podem estar sujeitos a variações dependendo de fatores como diferença de cor e tolerância normal 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.

*Disponível apenas na Europa, China, Oriente Médio, África e Rússia.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Quando for necessário fazer um revestimento de Interzinc 22 sobre ele mesmo em consequência de película seca de baixa espessura, a superfície de revestimento deve estar nova, e não submetidos ao meio ambiente. É necessário um mínimo de 50 microns (2 mils) de espessura seca de Interzinc 22 para garantir uma boa formação de película.

Antes de fazer a reaplicação nas camadas recomendadas, verifique se o Interzinc 22 está totalmente curado (consulte as informações acima) e, caso haja desgaste, todos os sais de zinco devem ser removidos da superfície com água limpa. Se necessário, limpe com escovação a seco.

As camadas superiores e intermediárias típicas são:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Intertherm 715
Intergard 345	

Em alguns casos, pode ser necessário aplicar um "mist coat" de viscosidade adequada para reduzir a formação de bolhas. Isso depende do tempo de aplicação do Interzinc 22 da aspereza da superfície e das condições ambientais durante a aplicação e a cura. Como alternativa, pode ser usada uma camada seladora de epóxi, como Intergard 269, para minimizar os problemas relacionados à formação de bolhas.

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

Silicato inorgânico rico em zinco

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
- Rendimento Teórico e Prático
- Procedimento de Aplicação do Interzinc 22.

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 (FISPQ) e na(s) embalagem(s). Não se recomenda fazer o uso do produto sem consultar a Ficha de Informação de Segurança 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 de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

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 equipamentos de proteção individual apropriado e de ventilação local adequada.

Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, consulte a International Protective Coatings a fim de obter informações adicionais.

EMBALAGEM	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	13.78 litros	10.42 litros	15 litros	3.36 litros	20 litros
	5 US gal	3.78 US gal	5 US gal	1.22 US gal	5 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
		13.78 litros	11.6 kg
5 US gal	34.4 lb	72.4 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 ou 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, 05/06/2023.

Todas as marcas registradas mencionadas neste documento são de propriedade ou licenciadas para as empresas do grupo AkzoNobel.

www.international-pc.com