

Epóxi Rico em Zinco

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um primário de epóxi de dois componentes rico em zinco metálico, que proporciona uma proteção excelente contra a corrosão tanto como demão única ou como primário de um sistema de pintura de alto comportamento. Contém 90% de zinco em peso no filme seco.

USO RECOMENDADO

Como primário de oficina ou em obra. para proporcionar protecção máxima como parte de qualquer sistema de pintura anticorrosiva para ambientes agressivos, tais como estruturas offshore, refinarias, instalações petroquímicas, fábricas de papel e de pasta de papel, pontes e centrais eléctricas.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERZINC 72

Cor	Cinzento			
Brilho	Fosco			
Volume de Sólidos	60%			
Espessura	50-75 microns (2-3 mils) em seco, equivalente a 83-125 microns (3,3-5 mils) em húmido			
Rendimento Teórico	8 m ² /litro para uma espessura de filme seco de 75 microns e para o volume de sólidos mencionado. 321 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 3 mils e para o volume de sólidos mencionado.			
Rendimento Prático	Considerar os factores de perda apropriados			
Método de Aplicação	Pistola airless, Pistola convencional, Trincha, Rolo			
Tempo de Secagem	Intervalo de repintura com os produtos recomendados			
Temperatura	Ao tacto	Duro	Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	45 minutos	6 horas	8 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	35 minutos	4 horas	6 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	25 minutos	90 minutos	4 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	20 minutos	45 minutos	2 horas	Prolongado ¹

¹ Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

INFORMAÇÃO LEGAL

Ponto de Inflamação	Parte A 32°C (90°F); Parte B 33°C (91°F); Misturado 32°C (90°F)		
Peso Específico	2,77 kg/l (23,1 lb/gal)		
VOC	149 g/kg	Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 2010/75/EC)	
Consulte a secção relativa às características do produto para obter mais informações			

Epóxi Rico em Zinco

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.

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

Decapagem por Jacto Abrasivo

Decapagem por jacto abrasivo ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Interzinc 72, a superfície deve ser redecapada até satisfazer o padrão visual especificado.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de decapagem devem ser esmerilados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Recomenda-se um perfil superficial de 40-75 microns (1,5-3,0 mils)

Aço com aplicação de Shop Primer

Interzinc 72 é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente pintadas com shop primers de silicato de zinco. Se o shop primer de zinco apresentar áreas estragadas extensas ou muito espalhadas, ou excessivos sais de corrosão de zinco, será necessário uma decapagem abrasiva rápida geral. Outros tipos de shop primer não são adequados para ser repintados com Interzinc 72 e necessitarão de ser completamente removidos por decapagem por jacto abrasivo. Cordões de soldadura e áreas danificadas devem ser limpas por decapagem por jacto abrasivo até ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

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.			
	(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	4.0 parte(s) : 1.0 parte(s) em volume			
Vida Útil da Mistura	10°C (50°F) 12 horas	15°C (59°F) 10 horas	25°C (77°F) 8 horas	40°C (104°F) 5 horas
Pistola "Airless"	Recomendado	Gama de bicos 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pressão total de saída do fluído no bico de atomização não inferior a 176 kg/cm ² (2503 p.s.i)		
Pistola Convencional (Pote pressão)	Pode ser necessário diluir.	Pistola Regulador do Ar Bico	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
trincha	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 40-50 microns (1,6-2,0 mils)		
rolo	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 40-50 microns (1,6-2,0 mils)		
Diluyente	International GTA220	Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.		
Diluyente de Limpeza	International GTA822			
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.			

Epóxi Rico em Zinco

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Para assegurar um bom comportamento anticorrosivo é importante que se obtenha uma espessura mínima de filme seco de Interzinc 72 de 40 microns (1,5 mils). Para obter um filme uniforme, coalescente e contínuo para esta espessura de filme seco será necessário diluir a cerca de 10% com diluentes International.

Quando aplicar Interzinc 72 com trincha ou rolo, pode ser necessário aplicar demãos múltiplas, para obter a espessura total especificada de filme seco do sistema.

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

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).

Quando Interzinc 72 for utilizado como primário em sistemas de pintura sujeitos a condições de imersão é importante garantir uma espessura mínima de filme seco de 65 microns (2,5 mils) para assegurar uma proteção anticorrosiva adequada.

A espessura em excesso de Interzinc 72 prolongará tanto os períodos mínimos entre aplicações de várias demãos como os tempos de manuseamento e poderá prejudicar as propriedades a longo prazo.

Uma espessura de filme excessiva pode conduzir ao descolamento do mesmo, quando este for recoberto com sistemas de elevada espessura.

Quando se deixa Interzinc 72 exposto aos agentes atmosféricos antes da demão final, certifique-se de que todos os sais de zinco são removidos antes da repintar com os produtos recomendados.

Interzinc 72 não é adequado para exposição a ambientes ácidos ou alcalinos.

Este produto tem as seguintes aprovações de especificação:

- BS5493(1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- British Gas Specification PA9 e PA10

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

Interzinc 72 pode ser repintado por uma ampla gama de produtos de alto comportamento incluindo:

Intercure 200	Intergard 411
Intercure 420	Intergard 475HS
Intercure 422	Interseal 670HS
Intergard 251	Intersheen 73
Intergard 269	Intertuf 708
Intergard 400	Interzone 505
Intergard 405	Interzone 954
Intergard 410	

Para outros primários/acabamentos finais, consultar a International Protective Coatings.

Epóxi Rico em Zinco

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
	10 litro	8 litro	10 litro	2 litro	2.5 litro
Contacte a AkzoNobel para saber sobre a disponibilidade de outros tamanhos de embalagem.					

PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da Embalagem	Parte A	Parte B
	10 litro	27.3 kg	2.1 kg

ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	Condições de Armazenamento
		No mínimo 12 meses (Part A) e 18 meses (Part B) 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.

Data de emissão: 12/09/2023

Copyright © AkzoNobel, 12/09/2023.

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