

Epóxi Fenólico

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento de tanques de epóxi fenólico de dois componentes, de alto volume de sólidos, elevada espessura e quimicamente resistente.

USO RECOMENDADO

Proporcionar protecção anticorrosiva para o interior de tanques metálicos de armazenamento para uma gama de produtos incluindo petróleo bruto, gasolina sem chumbo, MTBE, combustíveis de aviação, soluções cáusticas, água potável e uma gama seleccionada de solventes aromáticos e alifáticos.

Certificado de acordo com a Norma 61 de ANSI/NSF. A certificação NSF aplica-se a tanques de capacidade superior a 1500 galões (5679 litros).



Certificado de acordo com a Norma NSF/ANSI 61

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERLINE 850

Cor	Branco, Cinzento, Amarelado
Brilho	Não aplicável
Volume de Sólidos	76%
Espessura	100-150 microns (4-6 mils) em seco, equivalente a 132-197 microns (5,3-7,9 mils) em húmido
Rendimento Teórico	6,08 m²/litro para uma espessura de filme seco de 125 microns e para o volume de sólidos mencionado. 244 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, Trincha, Rolo

Tempo de Secagem

Temperatura	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendadas	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	9 horas	24 horas	24 horas	30 dias¹
15°C (59°F)	8 horas	20 horas	20 horas	30 dias¹
25°C (77°F)	5 horas	8 horas	8 horas	30 dias¹
40°C (104°F)	3 horas	5 horas	5 horas	21 dias¹

¹ Os valores indicados são relativos à utilização em ambiente fechado no interior de tanques. Em situações em que possa ocorrer exposição aos UV entre demãos os tempos de repintura máximos deverão ser mais curtos. Consultar a International Protective Coatings para obter pormenores adicionais.

INFORMAÇÃO LEGAL

Ponto de Inflamação Parte A 42°C (108°F); Parte B 54°C (129°F); Misturado 43°C (109°F)

Peso Específico 1,57 kg/l (13,1 lb/gal)

VOC 1.87 lb/gal (225 g/lit) EPA Método 24
143 g/kg Directiva EU sobre Emissões de Solventes
(Directiva do Conselho 1999/13/EC)
172 g/lit Standard Nacional Chinês GB23985

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

Epóxi Fenólico

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. Sempre que for necessário, remover os resíduos de soldadura, limar cordões de soldadura, de maneira a ficarem sem ressalto.

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

Steel

Este produto só deve ser aplicado em superfícies preparadas por decapagem por jacto abrasivo ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10.

Recomenda-se um perfil superficial angular de 50-75 microns (2-3 mils).

Interline 850 deve ser aplicado antes de ocorrer a oxidação do aço. Se ocorrer oxidação, toda a área oxidada deve ser redecapada de acordo com as normas especificadas acima.

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

Onde os regulamentos locais relativos a VOC o permitirem, as superfícies podem levar uma demão de primário Interline 850 (diluído 10 a 15% com GTA420) até obter uma espessura de filme seco de 40 microns (1,5 mils), antes de ocorrer a oxidação. Alternativamente, o padrão de decapagem pode ser mantido mediante a utilização de desumidificação.

Áreas danificadas, cordões de solda etc. devem ser preparados de acordo com a norma especificada (por ex: Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10 ou limpos com ferramenta mecânica até obter o padrão Pt3 (JSRA SPSS:1984) ou SSPC-SP11.

Substratos de Betão

Em determinadas condições Interline 850 também é adequado para aplicação sobre betão; por favor consulte o Guia de Aplicação.

APLICAÇÃO

Mistura	Interline 850 deve ser aplicado de acordo com os Procedimentos de Trabalho recomendados da International Protective Coatings, para a aplicação de Revestimentos de Tanques. 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 mecânico. (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 parte(s) : 1 parte(s) em volume			
Vida Útil da Mistura	10°C (50°F) 3 horas	15°C (59°F) 2 horas	25°C (77°F) 1 hora	40°C (104°F) 30 minutos
Pistola “Airless”	Recomendado	Gama de bicos 0,53-0,68 mm (21-27 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 176 kg/cm² (2503 p.s.i)		
Pistola Convencional (Pote pressão)	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Regulador do Ar 704 ou 765 Bico E		
trincha	Recomendado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
rolo	Recomendado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Diluyente	International GTA220 (ou International GTA415 para sistemas aprovados por NSF)	Não é normalmente necessário diluir. Consulte o representante local para obter conselho sobre a aplicação em condições extremas. Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.		
Diluyente de Limpeza	International GTA853 ou International GTA415			
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular material nas mangueiras, pistola ou equipamento de pintura. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA853. 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 GTA853. 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 Fenólico

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Deverão ser consultados os Procedimentos de Trabalho detalhados de Interline 850 antes da utilização.

Interline 850 normalmente é especificado como um sistema de duas demãos a 125 µm (5 mils) por demão para dar uma espessura total de filme seco do sistema de revestimento de 250 microns (10 mils). A especificação exacta para a espessura total do filme seco vai depender dos requisitos de serviço da utilização final. Consulte a International Protective Coatings para obter orientação específica para aplicações de revestimento de tanques.

Quando utilizado como primário aplicado com uma espessura de filme seco de 40 microns (1,5 mils), Interline 850 pode proteger aço decapado durante 28 dias no ambiente semiprotectido do interior de um tanque. Se houver humidade na superfície, ocorrerá oxidação e será necessário redecapar. Alternativamente, pode-se aplicar uma demão completa, desde que os intervalos de repintura sejam cumpridos e todas as superfícies sejam correctamente limpas e preparadas antes da aplicação da demão de Interline 850.

Para serviço com água potável, consulte a International Protective Coatings em relação aos níveis de diluição permitidos.

A temperaturas inferiores a 15°C (59°F) recomenda-se um período de indução de 15 minutos após a mistura para Interline 850, antes de iniciar a aplicação.

Uma camada de espessura máxima é mais fácil de conseguir através do método de pintura Airless. Quando a aplicação é efectuada através de outros métodos, torna-se mais difícil obter uma camada uniforme. A aplicação por método de pistola convencional poderá exigir um padrão de aplicação múltiplo para permitir a obtenção de uma camada uniforme. A utilização de outros métodos, tais como trincha ou rolo, poderá exigir mais de uma demão e são aconselháveis apenas para áreas de pequena dimensão ou demão de reforço.

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

De uma forma geral, não é recomendado aplicar Interline 850 a uma temperatura do aço inferior a 10°C (50°F). Contudo, se unicamente para armazenamento de água potável, o Interline 850 pode ser aplicado a uma temperatura do aço de 5°C (41°F) e superior. Consulte a International Protective Coatings sobre tempos de cura específicos.

Quando aplicar Interline 850 em espaços fechados, certifique-se de que tem ventilação adequada.

Para aplicações de demãos múltiplas, a exposição a baixas temperaturas durante ou imediatamente após a aplicação pode resultar em cura incompleta e contaminação da superfície, o que poderá pôr em perigo a aderência subsequente entre duas demãos.

Este produto amarelece fortemente quando exposto à luz solar e não deve ser usado em exteriores de tanques, onde a estabilidade da cor é importante.

Depois da última camada ter endurecido, a espessura da película seca de revestimento deverá ser medida, utilizando um adequado calibrador magnético não destrutivo para verificar a espessura média total do sistema aplicado. O sistema de revestimento deverá estar isento de microporosidades ou de outros defeitos. A película polimerizada deverá estar isenta essencialmente de escorridos, depressões, gotejamentos, inclusões ou outras imperfeições. Todas as deficiências e imperfeições devem ser corrigidas. As áreas reparadas devem voltar a ser testadas e deixadas a secar como especificado, antes de colocar o revestimento final ao serviço. Consultar os Procedimentos de Trabalho de (produto) da International Protective Coatings.

Volta ao Serviço

Os tempos mínimos de cura recomendados para Interline 850 são os seguintes

Temperatura	Programa 1	Programa 2
10°C (50°F)	7 dias	14 dias
15°C (59°F)	4 dias	10 dias
25°C (77°F)	2 dias	6 dias
35°C (95°F)	36 hours	4 dias
40°C (104°F)	24 hours	3 dias

O Programa 1 refere-se ao tempo mínimo de cura à temperatura de substrato especificada antes de iniciar a prova hidráulica do tanque ou para imersão em derivados do petróleo alifáticos puros (ex: diesel ou querosene mas não gasolina ou misturas de gasolina/alcóol).

O Programa 2 refere-se ao tempo mínimo de cura à temperatura de substrato especificada antes da imersão em qualquer outro produto químico de acordo com a lista de resistências químicas.

Estes programas de cura não tem em consideração os requerimentos específicos de cura de terceiras partes, tais como a utilização com água potável.

Para armazenamento de carga acima da temperatura ambiente, consultar a International Protective Coatings para mais detalhes.

Este produto é recomendado para o armazenamento de combustíveis de aviação. Também é adequado para o armazenamento de gasolina sem chumbo.

O Interline 850 não é recomendado para exposição em ambientes ácidos.

Este produto tem as seguintes aprovações de especificação:

- US Military Specification MIL C 4556E (Apenas cor de camurça e branco).
- DEF STAN 80-97 para o revestimento de tanques de combustível de aviação de grande volume.
- Norma Espanhola INTA 164402-A.
- Certificado por ANSI/NSF Standard 61. Certificação NSF para tanques maiores que 1500 galões, tubos de 48 ou mais polegadas de diâmetro e válvulas de 4 ou mais polegadas de diâmetro.
- Instituto Nacional Norueguês de Saúde Pública para Utilização de Tanques de Água Potável em Instalações Offshore.
- Certificado de acordo com AS/NZS 4020:2005 para tanques superiores a 42,000 mm²/litro. Capacidade mínima 6 litros, diâmetro interior mínimo 10 cm.

Consulte a International Protective Coatings para obter as especificações aprovadas.

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

Geralmente, onde os regulamentos sobre COV o permitem, Interline 850 pode ser usado como sistema primário. Pode também ser usado Interline 982 em algumas situações. Consultar a International Protective Coatings para recomendações específicas.

Consulte a International Protective Coatings relativamente a outros primários/demãos finais apropriados.

Consultar a International Protective Coatings para confirmar que Interline 850 é adequado para contacto com o produto a ser armazenado.

Epóxi Fenólico

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
- Interline 850 - Processos de Trabalho

Existem à disposição, mediante pedido, cópias individuais destas secções de informação.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Este produto destina-se a ser aplicado apenas por profissionais em situações industriais. Todos os trabalhos que envolvam a aplicação e utilização deste produto deverão ser executados em obediência de todas as normas, regulamentos e legislação nacionais sobre Saúde, Segurança e Ambiente.

Deve ser instalada a ventilação adequada durante a aplicação e após esta, durante o período de secagem (consultar as folhas de dados do produto sobre tempos de secagem habituais) para manter as concentrações de solventes dentro de limites seguros e evitar incêndios e explosões. Será necessária exaustão forçada em espaços confinados. Deverá ser providenciada, durante a aplicação e secagem, ventilação e/ou equipamento de respiração de protecção pessoal (máscaras com alimentação de ar ou máscaras com filtro). Tomar as precauções necessárias para evitar contactos com a pele e olhos (fatos-macacos, luvas, óculos, máscaras, creme de protecção, etc.).

Antes da utilização, pedir, ler e seguir os conselhos dados nas Folhas de Dados sobre Segurança de Materiais (Agentes de Base e de Secagem, se embalagem dupla) e a secção Saúde e Segurança dos Processos de Aplicação de Revestimento deste produto.

No caso de ser executada soldadura ou corte com maçarico em metal revestido com este produto, serão emitidos poeiras e fumos, que exigirão a utilização de equipamentos de protecção individual apropriados e a adequada ventilação e exaustão do local.

Os pormenores sobre as medidas de segurança dependem dos métodos de aplicação e do ambiente de trabalho. Se não compreender completamente estas advertências e instruções, ou se não conseguir respeitá-las na íntegra, não utilizar o produto e consultar a International Protective Coatings.

EMBALAGEM	Tamanho da Embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litro	16 litro	20 litro	4 litro	5 litro
	5 US gal	4 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 litro	29 kg		4.3 kg	
	5 US gal	60.2 lb		8.6 lb	
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 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, 02/11/2017.

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

www.international-pc.com