

## Epóxi

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento epóxico de dois componentes com baixo teor de COV e com elevado teor de sólidos. Disponível com pigmentação convencional ou, alternativamente, pode ser pigmentado com óxido de ferro micáceo para aumentar as suas propriedades de overcoating.

### USO RECOMENDADO

Para utilização como revestimento epóxico de alto teor de sólidos para melhorar a barreira de protecção de sistemas de revestimento anticorrosivo numa ampla gama de ambientes incluindo estruturas offshore, unidades petroquímicas, fábricas de pasta e de papel e pontes.

Adequado para utilização quer de manutenção quer de construções novas como parte de um sistema de revestimentos anticorrosivos.

A variante com óxido de ferro micáceo melhora as propriedades de cobertura de longo prazo, facilitando a aplicação em fábrica antes do despacho, com acabamento final no local de construção.

### INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERGARD 475HS

**Cor** Cinza claro MIO e uma gama seleccionada de cores

**Brilho** Fosco

**Volume de Sólidos** 80%

**Espessura** 100-200 microns (4-8 mils) em seco, equivalente a 125-250 microns (5-10 mils) em húmido

**Rendimento Teórico** 6,40 m<sup>2</sup>/litro para uma espessura de filme seco de 125 microns e para o volume de sólidos mencionado.  
257 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 recomendados	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	150 minutos	48 horas	48 horas	Prolongado <sup>1</sup>
5°C (41°F)	90 minutos	16 horas	16 horas	Prolongado <sup>1</sup>
10°C (50°F)	80 minutos	14 horas	13 horas	Prolongado <sup>1</sup>
15°C (59°F)	75 minutos	10 horas	10 horas	Prolongado <sup>1</sup>
25°C (77°F)	60 minutos	5 horas	5 horas	Prolongado <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

Os intervalos máximos de repintura são mais curtos quando se utilizam acabamentos de polisiloxane. Queira consultar a International Protective Coatings para obter pormenores adicionais.

Está disponível um agente de cura alternativo para secagem a temperaturas elevadas. Ver as Características do Produto para mais detalhes.

### INFORMAÇÃO LEGAL

**Ponto de Inflamação** Parte A 34°C (93°F); Parte B 31°C (88°F); Misturado 33°C (91°F)

**VOC** 1.72 lb/gal (207 g/lit) EPA Método 24  
92 g/kg Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 1999/13/EC)  
159 g/lit Standard Nacional Chinês GB23985

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

## E p ó x i

### 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.

#### Superfícies Preparadas com Primário

Intergard 475HS deve ser sempre aplicado sobre um primário anti-corrosivo recomendado. A superfície do primário deve estar seca e isenta de qualquer contaminação e Intergard 475HS deve ser aplicado dentro dos intervalos de repintura especificados para a aplicação de várias demãos (consultar a folha de dados do produto relevante). Áreas estragadas, danificadas etc., devem ser preparadas de acordo com a norma especificada (por ex: Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6, Decapagem por Jacto Abrasivo ou SSPC-SP11, Limpeza Mecânica e tratadas localmente com o primário, antes da aplicação de Intergard 475HS.

#### Superfícies com Aplicação de Primário de Zinco

Certifique-se de que a superfície do primário está limpa, seca e isenta de contaminação e de sais de zinco, antes da aplicação de Intergard 475HS. Certifique-se de que os primários de zinco estão totalmente curados antes de repintar.

## APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	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.			
<b>Proporção da Mistura</b>	3 parte(s) : 1 parte(s) em volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	-5°C (23°F) 3 horas	5°C (41°F) 3 horas	15°C (59°F) 2,5 horas	25°C (77°F) 2 horas
<b>Pistola "Airless"</b>	Recomendado	Gama de bicos 0,53-0,63 mm (21-25 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 190 kg/cm <sup>2</sup> (2702 p.s.i)		
<b>Pistola Convencional (Pote pressão)</b>	Recomendado	Pistola Regulador do Ar Bico	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
<b>trincha</b>	Apropriado	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 75 microns (3,0 mils)		
<b>rolo</b>	Apropriado	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 75 microns (3,0 mils)		
<b>Diluyente</b>	International GTA007	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.		
<b>Diluyente de Limpeza</b>	International GTA822 (ou International GTA415)	A escolha do diluyente de limpeza deve estar sujeita à legislação local. Por favor consulte o seu representante local para informação específica.		
<b>Interrupções do Trabalho</b>	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.			
<b>Limpeza</b>	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

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Intergard 475HS destina-se principalmente para ser utilizado como revestimento de alto teor de sólidos para aplicar uma barreira de protecção a um sistema de revestimento. Recomenda-se o seu revestimento com um acabamento durável da gama Interfine ou Interthane quando o aspecto for importante.

A melhor maneira de obter a espessura máxima de filme numa só demão é a utilização de equipamento airless. Quando a aplicação é efectuada por métodos diferentes da aplicação airless, é pouco provável a obtenção da espessura de filme requerida. A aplicação com pistola convencional pode exigir um padrão de aplicação múltipla cruzada, a fim de obter a espessura máxima de filme. Temperaturas baixas ou altas podem exigir técnicas de aplicação específicas, a fim de obter a espessura máxima de filme.

Quando aplicar Intergard 475HS 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. Quando aplicar Intergard 475HS em espaços fechados, certifique-se de que tem ventilação adequada. A exposição a temperaturas inaceitavelmente baixas e/ou humidades elevadas durante a aplicação, ou imediatamente a seguir à mesma, pode resultar em cura incompleta e contaminação da superfície, o que poderá pôr em risco a adesão subsequente entre demãos.

### Cura a Elevada Temperatura

Também disponível um agente de cura alternativo para aplicações a temperaturas superiores a 25°C (77°F).

<u>Temperatura</u>	<u>Ao tacto</u>	<u>Duro</u>	<u>Intervalo de repintura com os produtos recomendadas</u>	
			<u>Mínimo</u>	<u>Máximo</u>
25°C (77°F)	90 minutes	6 hours	6 hours	Prolongado *
40°C (104°F)	60 minutes	2 hours	2 hours	Prolongado *

\* Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

A permuta entre agentes de cura de temperatura padrão e de alta temperatura durante a aplicação a uma estrutura específica ocasionará variações de cor observáveis, devido à diferença no processo de amarelecimento/descoloração que é comum a todos os sistemas de resina epóxi por exposição a luz UV. À semelhança de todos os sistemas epóxi, Intergard 475HS ficará pulverulento e descolado por exposição solar. Contudo, estes fenómenos não prejudicam o comportamento anti-corrosivo.

Intergard 475HS não se destina a imersão contínua.

A variante deste produto com óxido de ferro micáceo é frequentemente utilizada como uma 'demão de viagem' antes do revestimento final em estaleiro. Para garantir as melhores propriedades de revestimento, certificar-se de que não ocorre uma sobre aplicação e que a superfície está completamente isenta de qualquer contaminação que possa estar presente na textura da mesma devida à natureza imperfeita da pigmentação de óxido de ferro micáceo.

Ao aplicar Intergard 475HS a temperaturas inferiores a 15°C (59°F) ou espessuras de película húmida de 150 microns (6 mils) ou inferiores, a adição de cerca de 5% de diluentes GTA007 da International melhorará o aspecto da película e a capacidade de pulverização e ajudará a controlar a espessura da película.

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

Intergard 475HS destina-se a ser utilizado sobre aço correctamente tratado com primário. Os primários adequados são:

Intercure 200 para promover aderência)*	Interzinc 22 (pode ser necessária demão esfumada ou demão fina)
Intergard 251	Interzinc 315
Intergard 269	Interzinc 52
Interzinc 2280(pode ser necessária demão esfumada ou demão fina para promover aderência)*	

Uma demão final adequada é:

Intergard 740	Interfine 629HS
Interthane 990	Intergard 475HS

Para primários e acabamentos alternativos, consultar a International Protective Coatings.

\* Consulte a ficha técnica específica do produto quanto aos pormenores.

## E p ó x i

### 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](http://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 adequabilidade deste produto, queira consultar a International Protective Coatings a fim de obter informação adicional.

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

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	29.3 kg	9.3 kg
5 US gal	57.1 lb	8.4 lb	

ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento
	No mínimo 12 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. As temperaturas elevadas de armazenamento reduzem a duração de armazenamento.

### 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 substracto 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 continuo 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](http://www.international-marine.com), ou [www.international-pc.com](http://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, 04/01/2021.

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

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)