

**DESCRIÇÃO DO  
PRODUTO**

Um epóxi de dois componentes de elevada espessura, alto volume de sólidos e baixo teor de VOC, que contém um alto nível de flocos de vidro quimicamente resistentes que concedem propriedades de resistência química, resistência à corrosão e resistência à abrasão excelentes.

**USO  
RECOMENDADO**

Para a protecção de estruturas em aço em áreas onde são necessárias alta resistência à abrasão e à corrosão, incluindo áreas de salpicos em plataformas offshore, molhes, convés, pontes, instalações químicas, fábricas de papel e de pasta de papel e estações de tratamento de água.

Excelente resistência catódica proporciona boa compatibilidade com sistemas de protecção catódica por ânodo de sacrifício e por diferença de potencial eléctrico, que torna Interzone 1000 especialmente adequado para protecção a longo prazo estruturas subaquáticas.

Como parte de um sistema antiderrapante para convés, associado ao agregado apropriado.

**INFORMAÇÃO  
PRÁTICA INTERZONE  
1000**

<b>Cor</b>	Disponível uma gama de cores limitada			
<b>Brilho</b>	Não aplicável			
<b>Volume de Sólidos</b>	92%			
<b>Espessura</b>	500-1000 microns (20-40 mils) em seco, equivalente a 543-1087 microns (21,7-43,5 mils) em húmido			
<b>Rendimento Teórico</b>	1,80 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de filme seco de 500 microns e para o volume de sólidos mencionado. 74 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 20 mils e para o volume de sólidos mencionado.			
<b>Rendimento Prático</b>	Considerar os factores de perda apropriados			
<b>Método de Aplicação</b>	Pistola airless, Pistola convencional, Trincha			
<b>Tempo de Secagem</b>				
			Intervalo de repintura com os produtos recomendadas	
<b>Temperatura</b>	<b>Ao tacto</b>	<b>Duro</b>	<i>Mínimo</i>	<i>Máximo</i>
10°C (50°F)	14 horas	26 horas	26 horas	7 dias
15°C (59°F)	8 horas	18 horas	18 horas	5 dias
25°C (77°F)	5 horas	12 horas	12 horas	4 dias
40°C (104°F)	2 horas	5 horas	5 horas	1 dia

**INFORMAÇÃO  
LEGAL**

**Ponto de Inflamação** Parte A 44°C (111°F); Parte B >101°C (214°F); Misturado 56°C (133°F)

**Peso Específico** 1,30 kg/l (10,8 lb/gal)

**VOC** 0.62 lb/gal (75 g/lt) 70 g/kg  
EPA Método 24  
Directiva EU sobre Emissões de Solventes  
(Directiva do Conselho 1999/13/EC)

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

**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-SP10. Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Interzone 1000, 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 angular de 75-100 microns (3-4 mils).

**Estruturas de Aço Tratadas com Primário**

Interzone 1000 pode ser aplicado sobre primários anti-corrosivos aprovados. A superfície do primário deve estar seca e isenta de qualquer contaminação e Interzone 1000 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-SP10, Decapagem por Jacto Abrasivo ou SSPC-SP11, Limpeza Mecânica e tratadas localmente com o primário, antes da aplicação de Interzone 1000.

Cordões de soldadura e áreas danificadas devem ser limpas por decapagem por jacto abrasivo até ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10.

Se o shop primer apresentar áreas estragadas extensas ou muito espalhadas, pode ser necessário uma decapagem abrasiva rápida geral.

**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.

Evitar misturar por períodos prolongados uma vez que o calor gerado reduzirá significativamente a vida útil da mistura

**Proporção da Mistura**

3.5 parte(s) : 1.0 parte(s) em volume

**Vida Útil da Mistura**

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
4 horas	3 horas	1 hora	30 minutos

**Pistola "Airless"**

Recomendado

Gama de bicos 0,92-1,09 mm (36-43 thou)  
 Pressão total de saída do fluído do bico de atomização não inferior a 211 kg/cm² (3000 p.s.i)

**Pistola Convencional (Pote pressão)**

Recomendado

Pistola DeVilbiss MBC ou JGA  
 Regulador do Ar 62  
 Bico AC

**trincha**

Adequado – Só pequenas áreas de retoque

Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 100-200 microns (4,0-8,0 mils)

**rolo**

Não recomendado

**Diluyente**

International GTA220 (ou International GTA415)

Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.

**Diluyente de Limpeza**

International GTA822 ou International GTA415

**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.

**CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO**

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.

O alto nível de flocos de vidro desta demão impede a aplicação satisfatória para uma espessura total de filme seco do sistema inferior a 400 microns (16 mils). Conseguir-se-á o máximo comportamento em ambientes extremos por aplicação de duas demãos a 500-750 microns (20-30 mils) por demão, seguida de inspecção total por detector de porosidade.

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).

A espessura em excesso de Interzone 1000 prolongará tanto os períodos mínimos entre aplicações de várias demãos como os tempos de manuseamento e poderá prejudicar as propriedades a longo prazo.

O nível de brilho e o acabamento da superfície dependem do método de aplicação. Sempre que for possível, evitar utilizar vários métodos de aplicação ao mesmo tempo.

A cura sob água é retardada. Pode observar-se alguma alteração de cor.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Interzone 1000 ficará pulverulento e descolado por exposição solar. Contudo, estes fenómenos não prejudicam o comportamento anti-corrosivo. devido ao alto nível de flocos de vidro lamelares, a pulverulência é retardada depois da remoção da camada superficial fina de epóxi.

O valor medido da adesão absoluta da demão final a Interzone 1000 envelhecido é inferior ao valor relativo ao material recente; contudo, é adequado para a utilização final especificada.

Quando for necessário um acabamento cosmético durável, com bom brilho e boa retenção da cor, usar para demãos finais produtos recomendados. Contudo, demãos finais de nível cosmético não terão o mesmo grau de resistência à abrasão que é proporcionada por Interzone 1000.

Interzone 1000 pode ser utilizado como um sistema antiderrapante para convés, mediante modificação por adição do agregado GMA132 (sílica). A aplicação deve ser feita sobre uma superfície preparada com uma demão de primário adequado. As espessuras típicas estarão compreendidas entre 500-1,000 microns (20-40 mils). A aplicação preferida é executada com pistola de copo (por exemplo Sagola 429 ou pistola Air Texture equipada com um bico 5-10 mm nozzle). Para áreas pequenas pode-se utilizar uma colher de pedreiro ou rolo. Alternativamente, pode-se utilizar um método de aplicação mais usual. Para obter pormenores, consulte a International Protective Coatings.

Interzone 1000 é compatível com sistemas de protecção catódica por ânodo de sacrifício e por diferença de potencial eléctrico.

Uma versão modificada de Interzone 1000 está disponível para o mercado Coreano, de modo a permitir uma melhor aplicação a baixas temperaturas. Consulte a International Paint Korea para mais detalhes.

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**

Interzone 1000 será geralmente aplicado directamente sobre aço correctamente preparado; contudo, recomendam-se os seguintes primários:

Intergard 269  
Interline 982

Recomendam-se as seguintes demãos finais para Interzone 1000:

Interfine 629HS  
Intergard 740  
Interthane 990  
Interzone 954

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

**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	15.6 litro	20 litro	4.4 litro	5 litro
	4 US gal	3.1 US gal	5 US gal	0.9 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		24.8 kg		4.7 kg
	4 US gal		42.3 lb		7.9 lb
U.N. Shipping No. UN 1263 (Base) : UN 1760 (Agente de Cura)					
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento No mínimo 18 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. 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 Representante Local da International Marine Coatings que a ficha técnica do produto está actualizada, antes de utilizar o produto.*

Data de emissão: 07-07-2009

Copyright © AkzoNobel, 07-07-2009.

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

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