

Metalização de Alumínio a Frio Resistente ao Calor

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento de dois componentes, de alto volume de sólidos e resistente a altas temperaturas, aplicado por "pulverização a frio" baseado em tecnologia de copolímeros inorgânicos e pigmentado com palhetas metálicas de alumínio.

Intertherm 751CSA é um novo revestimento de alto comportamento que é aplicado por equipamento "airless" normal e que cura eficazmente à temperatura ambiente. Capaz de proporcionar protecção contra a corrosão em aço que funcione em condições térmicas cíclicas entre -196°C (-321°F) e 650°C (1202°F), quer em serviço em exposição atmosférica quer sob isolamento, e sem necessidade de cura por calor adicional antes de ser colocado em serviço.

USO RECOMENDADO

Intertherm 751CSA foi especificamente desenvolvido para formar uma barreira contra a corrosão, em aço sob isolamento térmico em áreas sujeitas a ciclos húmidos e secos.

Aplicado normalmente direto ao substrato, como sistema de uma ou duas demãos, Intertherm 751CSA é particularmente eficaz em situações de manutenção quanto utilizado para mitigar os efeitos destrutivos da corrosão por baixo do isolamento (CUI).

Intertherm 751CSA tem uma resistência excelente ao "choque térmico", que ocorre durante os ciclos rápidos de variação de temperatura, e oferece uma protecção efetiva do aço que opera em condições cíclicas.

Adequado para aplicação sobre superfícies quentes até 150 °C).

É ideal para ser utilizado em processos químicos, instalações offshore, indústrias petroquímicas e de produção de energia, especialmente em refinarias e unidades de processo, tubagem, chaminés, reservatórios, fornalhas, exterior de reatores, centrais térmicas, ventiladores e estruturas diversas. Pode ser utilizado como especificação única para aço isolado e não isolado, reduzindo desta formas a complexidade e facilitando o cumprimento dos programas de manutenção, etc.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERTHERM 751CSA

Cor	Alumínio			
Brilho	Não aplicável			
Volume de Sólidos	61%			
Espessura	100-200 microns (4-8 mils) em seco, equivalente a 164-328 microns (6,6-13,1 mils) em húmido			
Rendimento Teórico	3,49 m ² /litro para uma espessura de filme seco de 175 microns e para o volume de sólidos mencionado. 140 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 7 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
5°C (41°F)	2 horas	18 horas	36 horas	Não aplicável ¹
15°C (59°F)	90 minutos	12 horas	24 horas	Não aplicável ¹
25°C (77°F)	60 minutos	10 horas	16 horas	Não aplicável ¹
40°C (104°F)	30 minutos	8 horas	12 horas	Não aplicável ¹

¹ Para intervalos de revestimento com acabamentos, consultar a International Protective Coatings.

INFORMAÇÃO LEGAL

Ponto de Inflamação	Parte A 32°C (90°F); Parte B 22°C (72°F); Misturado 25°C (77°F)		
Peso Específico	1,28 kg/l (10,7 lb/gal)		
VOC	3.50 lb/gal (420 g/lt)	EPA Método 24	Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 2010/75/EC)
	332 g/kg		Standard Nacional Chinês GB23985
	405 g/lt		

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

Metalização de Alumínio a Frio Resistente ao Calor

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a revestir devem estar limpas, secas e isentas de qualquer contaminação. Antes de aplicar a tinta, todas as superfícies devem ser 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.

Aço

A melhor resistência à corrosão e à temperatura será obtida quando os substratos de aço forem decapados por jato abrasivo a um mínimo de Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Intertherm 751CSA 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 50 microns (2 mils).

Preparação Manual ou Mecânica (Apenas Pequenas Áreas)

Dependendo das condições de serviço Intertherm 751CSA pode ser aplicado sobre superfícies preparadas mecanicamente a um mínimo de SSPC-SP11 com um perfil superficial irregular de 40 microns (1,6 mil). Nota: todas as escórias deverão ser removidas e todas as áreas que não possam ser preparadas adequadamente deverão ser tratadas por decapagem localizada até obter, no mínimo, o grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Por favor consultar a International Protective Coatings para informações técnicas mais recentes relativamente a esta situação antes de iniciar a aplicação do revestimento.

Decapagem com Água a Pressão Super Elevada / Decapagem Abrasiva Húmida

Consulte o Guia de aplicação de Intertherm 751CSA para obter mais detalhes sobre a preparação da superfície.

Aço Inoxidável

Assegurar que a superfície está limpa, seca e isenta de óxidos metálicos antes de iniciar a aplicação do revestimento. A superfície deve ser decapada por jacto abrasivo, com abrasivos não metálicos (óxido de alumínio ou garnet) e isentos de cloretos, de modo a obter uma perfil de rugosidade superficial mínimo de 50 microns (2 mils)

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 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	54 parte(s) : 1 parte(s) em volume			
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F) 2 horas	15°C (59°F) 2 horas	25°C (77°F) 90 minutos	40°C (104°F) 60 minutos
Pistola "Airless"	Apropriado	Gama de bicos 0,38-0,48 mm (15-19 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 141 kg/cm ² (2005 p.s.i)		
Pistola Convencional (Pote pressão)	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Regulador do Ar 704 ou 765 Bico E		
Pistola Convencional trincha	Recomendado	Usar equipamento adequado.		
rolo	Apropriado	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 40-75 microns (1,6-3,0 mils)		
Diluyente	International GTA007	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 50-100 microns (2,0-4,0 mils)		
Diluyente de Limpeza	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.		
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular material nas mangueiras, pistola ou equipamento de pintura. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA007. 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 GTA007 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.			

Metalização de Alumínio a Frio Resistente ao Calor

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Para garantir a especificação correta para o seu projeto por favor entre em contacto com a International Protective Coatings.

O Guia de Aplicação detalhado de Intertherm 751CSA deve ser consultado antes de utilizar o produto.

Intertherm 751CSA é adequado para utilização em aços em situações de contacto contínuo com isolamento, submetido a temperaturas de serviço contínuas que podem variar da temperatura ambiente até 400°C (752°F).

Para temperaturas de funcionamento entre 400°C (752°F) e 650°C (1202°F) por favor consulte a International Protective Coatings para obter informação adicional.

Intertherm 751CSA É normalmente aplicado diretamente sobre o aço corretamente preparado como um sistema de duas demãos a 100 microns (4 mils) por demão para proporcionar um revestimento de espessura total de película seca de 200 microns (8 mils). Também é possível a aplicação de até 200 microns secos em uma só demão. A espessura seca máxima aplicada deve ser inferior a 350 microns (14 mils) em quaisquer condições.

Para assegurar um bom desempenho anticorrosivo, é importante obter uma espessura seca mínima de 150 microns (6 mils), o que na prática corresponde a uma espessura mínima seca especificada de 175 microns (7 mils).

Quando aplicar Intertherm 751CSA com trincha ou rolo, pode ser necessário aplicar demãos múltiplas, para obter a espessura total especificada de filme seco do sistema.

Pode ser aplicado substratos quentes até uma temperatura de 150 °C (302°F), o que torna o produto particularmente adequado para utilização em manutenção durante os períodos de paragem das instalações, sem necessidade de cura por aquecimento antes de ser colocado em serviço. Por favor consulte o Guia de Aplicação de Intertherm 751CSA para obter informação mais detalhada.

Quando se utilizarem sistemas de demãos múltiplas, a melhor maneira de obter uma adesão óptima entre demãos é manter o intervalo de tempo entre as aplicações tão curto quanto possível.

Intertherm 751CSA reage com a humidade atmosférica, e como tal, a lata deve permanecer tapada a todo o momento. Se tal não acontecer, pode ocorrer a formação de peles e redução do tempo de vida útil da mistura.

Quando aplicar Intertherm 751CSA em espaços fechados, certifique-se de que tem ventilação adequada.

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

Em comum com muitos produtos contendo pigmentação por partículas de alumínio, Intertherm 751CSA pode ser passível de desenvolver um aspecto "polido" em áreas de danos mecânicos menores, etc. Contudo, este fenómeno é meramente estético e não prejudica a performance anticorrosiva do produto.

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

Intertherm 751CSA será normalmente aplicado directamente sobre o metal e não é normalmente revestido com qualquer outro produto senão ele próprio, quando utilizado em isolamento térmico.

Pode ser possível o revestimento de Intertherm 751CSA para fins de identificação por cor. Consultar a International Protective Coatings para aconselhamento técnico mais recente.

Metalização de Alumínio a Frio Resistente ao Calor

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
- Intertherm 751CSA - Processos de Trabalho

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
	1 US gal	0.98 US gal	1 US gal	0.02 US gal	0.06 US gal
	3.74 litro	3.67 litro	5 litro	0.07 litro	0.12 litro

Contacte a AkzoNobel para saber sobre a disponibilidade de outros tamanhos de embalagem.

PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da Embalagem	Parte A	Parte B
	1 US gal	10.8 lb	0.3 lb
	3.74 litro	5.54 kg	0.1 kg

ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento
	No mínimo 12 meses (Part A) e 18 meses (Part B) a 25°C (77°F). Armazenar em condições secas e sombrias e distantes de fontes de calor e 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 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 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, 20/10/2022.

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

www.international-pc.com