

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO**

Primer epoxi bicomponente, tolerante à superfície, flexibilizado internamente, cura rápida, altamente resistente e baixo VOC. Pigmentado com alumínio e óxido de ferro micáceo lamelar para maior resistência à corrosão por barreira.

Esta formulação representa uma tecnologia tolerante de superfície de segunda geração. O produto tem características de aplicação e desempenho otimizadas para utilização em uma gama de temperatura mais ampla.

**USO RECOMENDADO**

Um revestimento de alto desempenho para uso numa variedade de superfícies incluindo aço corroído preparado por ferramentas manuais ou mecânicas.

O Interplus 256 é particularmente útil na manutenção de estruturas marítimas e outros ambientes agressivos, como refinarias de petróleo, estruturas costeiras, fábricas de papel e polpa e pontes, onde não é possível jateamento abrasivo seco.

Ideal para uso conjunto com o jato abrasivo úmido ou hidrojato de alta pressão, ou como um "primer de retoque" para superfícies enferrujadas em situações de manutenção.

Para emprego em superfícies quentes, funcionando continuamente a 150°C (302°F) e para proteção contra corrosão sob isolamento térmico de aço-carbono e aço inoxidável.

**INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERPLUS 256**

<b>Cor</b>	Alumínio
<b>Brilho</b>	Acetinado
<b>Volume de Sólidos</b>	80%
<b>Espessura</b>	75-150 Microns (3-6 mils) seco, equivalente a 94-188 Microns (3,8-7,5 mils) úmido
<b>Rendimento Teórico</b>	6,40 m <sup>2</sup> /litro (125 micrometros d.f.s. e sólidos/volume teórico) 257 sq.ft/US galão (5 mils e.f.s. e sólidos/volume teórico)
<b>Rendimento Prático</b>	Permite fatores de perda adequados
<b>Método de Aplicação</b>	Pistola "Airless", Pistola Convencional, Trincha, Rolo
<b>Tempo de Secagem</b>	

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	12 horas	22 horas	22 horas	Prolongado <sup>1</sup>
15°C (59°F)	9 horas	16 horas	16 horas	Prolongado <sup>1</sup>
25°C (77°F)	5 horas	9 horas	9 horas	Prolongado <sup>1</sup>
40°C (104°F)	2 horas	6 horas	6 horas	Prolongado <sup>1</sup>

<sup>1</sup> \* Veja Definições e Abreviações

Para cura sob elevadas temperaturas, há um agente de cura alternativo disponível. Para obter mais detalhes, consulte a seção Características do produto.

**DADOS REGULAMENTARES**

<b>Ponto de Fulgor</b>	Parte A 34°C (93°F); Parte B 69°C (156°F); Misturado 39°C (102°F)	
<b>Peso do Produto</b>	1,39 kg/l (11,6 lb/gal)	
<b>VOC</b>	2.21 lb/gal (265 g/l) 188 g/kg da União Européia)	USA-EPA Method 24 EU Solvent Emissions Directive (Diretiva de Emissões de Solventes (Council Directive 1999/13/EC)

Consulte a seção Características do Produto para maiores informações.



*Ecotech é uma iniciativa da International Protective Coatings, líder mundial em tecnologia de revestimento, para promover o uso de produtos menos agressivos ao meio-ambiente em todo o globo.*

**PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE**

O desempenho deste produto depende do grau de preparação da superfície. A superfície a ser revestida deve estar limpa e sem contaminações. Antes da aplicação de tinta, é necessário avaliar e tratar todas as superfícies de acordo com a norma ISO 8504:2000.

Sujeira acumulada e sais solúveis devem ser removidos. Em geral, a escovação a seco é adequada à remoção de sujeira acumulada. Sais solúveis devem ser removidos com água limpa.

**Limpeza por jateamento abrasivo**

O Interplus 256 pode ser aplicado a uma superfície preparada com limpeza por jateamento abrasivo a um padrão mínimo de Sa1 (ISO 8501-1:2007) C ou ferrugem de grau D, ou SSPC SP7.

**Preparação com ferramenta manual ou elétrica**

Limpeza com ferramenta manual ou elétrica a um padrão mínimo de St2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP2. Lembre-se de que todas as incrustações deverão ser removidas e as áreas que não puderem ser preparadas adequadamente por raspagem ou martelletes picadores deverão ser jateadas localmente a um padrão mínimo de Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Em geral, isso se aplicaria à ferrugem de grau C ou D neste padrão.

Em superfícies quentes, é necessário limpeza com um mínimo de St3 (ISO 8501:1988) ou SSPC-SP3. O desempenho ótimo será realizado com SSPC-SP11 para preparação manual ou jato para Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

**Hidro-jateamento com pressão ultra-elevada/Jateamento úmido abrasivo**

Pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 que apresentem ferrugem de grau até HB2½M (consulte as Normas de Hidrojateamento Internacionais). Em algumas circunstâncias, também é possível aplicar em superfícies úmidas. Para obter mais informações, consulte a International Protective Coatings.

**Revestimentos antigos**

O Interplus 256 é adequado a áreas de sobreposição na maior parte dos sistemas de revestimento antigos. Revestimentos soltos ou escamados devem ser removidos para a obtenção de uma superfície firme. Epóxis e poliuretanos brilhantes podem exigir abrasão..

**APLICAÇÃO**

<b>Mistura</b>	O produto é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade. Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Uma vez que a unidade for misturada, ela deve ser utilizada dentro do prazo de vida útil da mistura especificado.			
	(1) Agitar a Base (Parte A) com um agitador mecânico/pneumático. (2) Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um agitador pneumático.			
<b>Proporção da Mistura</b>	3.0 parte(s) : 1.0 parte(s) por volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	10°C (50°F) 2 horas	15°C (59°F) 90 minutos	25°C (77°F) 60 minutos	40°C (104°F) 30 minutos
	Para cura sob elevadas temperaturas, há um agente de cura alternativo disponível. Para obter mais detalhes, consulte a seção Características do produto.			
<b>Pistola "Airless"</b>	Adequado	Bicos 0,45-0,58 mm (18-23 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.).		
<b>Pistola Convencional</b>	Adequado	Pistola Capa do Ar Bico de Fluido	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
<b>Trincha</b>	Recomendado	Podem ser alcançados valores de 75-125 micrometros (3,0-5,0 mils)		
<b>Rolo</b>	Recomendado	Podem ser alcançados valores de 75-100 micrometros (3,0-4,0 mils)		
<b>Diluyente</b>	International GTA220	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
<b>Solvente de Limpeza</b>	International GTA822 ou International GTA415			
<b>Interrupções do Trabalho</b>	Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA822. Uma vez que as unidades de tinta forem misturadas elas não devem voltar a ser guardadas 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 a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos. Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser descartados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.			

**CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO**

O Interplus 256 é o produto preferido para aplicação no aço corroído preparado manualmente e é, particularmente, adequado como primer. Nestas circunstâncias, a aplicação deverá ser executada com pincel para assegurar bom umedecimento do substrato preparado à mão. Para áreas maiores, que foram preparadas por limpeza de ferramentas mecanizada, ou jato, outros produtos poderão ser adequados. Por favor, consulte a International Protective Coatings para obter maiores detalhes.

Para assegurar um bom desempenho anticorrosivo é importante que se obtenha uma espessura mínima de filme seco do sistema de 200 micrometros (8 mils), por aplicação de demãos múltiplas sobre o aço preparado a mão.

Ao aplicar o Interplus 256 por pincel, pode ser necessário aplicar diversas camadas para obter a espessura total de película seca do sistema especificada.

Para garantir uma boa reaplicação do Interplus 256 por outros materiais, a superfície deve estar limpa, seca e sem contaminação, especialmente se o perfil da superfície for tosco, em consequência da presença de óxido de ferro micáceo.

A aplicação e secagem em temperaturas abaixo de 10°C (50°F) resultará em tempo de secagem significativamente prolongado e recomenda-se que o Interplus 356 seja aplicado nestas circunstâncias.

O Interplus 256 pode ser aplicado em substratos com temperaturas de superfície na hora da aplicação até 100°C (212°F). Nessas circunstâncias, é necessária uma rápida aplicação de diversas camadas para obter uma película na espessura correta. Além disso, é fundamental o uso de equipamento de proteção pessoal adequado durante a aplicação, devido à rápida emissão de substâncias voláteis da película aplicada. Consulte os Procedimentos de Trabalho Recomendados do Interplus 256.

O Interplus 256 é adequado à proteção de aço que opera sob temperaturas secas contínuas de até 150°C (302°F), com oscilações intermitentes de até 200°C (200,00°C).

O Interplus 256 não foi desenvolvido para imersão contínua em água.

**Cura sob temperatura elevada**

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

Temperatura da Superfície	Aotoque	Completa	Intervalo de Repintura com acabamentos recomendados	
			Mínimo	Máximo
25°C (77°F)	6 horas	11 horas	11 horas	Prolongado*
40°C (104°F)	3 horas	7 horas	7 horas	Prolongado*

Veja Definições e Abreviações

O prazo de validade da unidade misturada a 25°C (77°F) é 1,5 hora e a 40°C (104°F) é 1 hora.

Nota: Os valores de VOC citados são baseados em valores máximos possíveis para o produto levando-se em consideração variações devido à diferenças de cores e tolerâncias de fabricação.

**SISTEMAS COMPATÍVEIS**

O Interplus 256 será geralmente aplicado ao aço cru, mas é totalmente compatível para reparar revestimentos mais antigos, tais como:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Os acabamentos/intermediários recomendados são:

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954
Interplus 770	

Deve-se notar que o Interplus 256 não é adequado para revestimentos com películas finas de acabamentos de borracha clorada, acrílicos, vinílicos e Alquídicos.

Para obter informações sobre outros revestimentos/intermediários adequados, consulte a International Protective Coatings.

**INFORMAÇÃO  
ADICIONAL**

Informações adicionais relacionadas com os padrões, termos e abreviações da indústria usados no Boletim Técnico podem ser encontradas nos seguintes documentos disponíveis em [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Cobertura Teórica e Prática

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

**PRECAUÇÕES DE  
SEGURANÇA**

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas neste Boletim Técnico na Ficha de Informações de Segurança do Produto e na(s) embalagem (embalagens), e não deve ser utilizado sem consultar a Ficha de Informação Segurança do Produto (FISPQ) 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 pertinentes.

No caso de realizar solda ou corte a quente de metais revestidos com este produto, serão liberados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamento de proteção individual apropriado e de ventilação local adequada.

Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, queira consultar a International Protective Coatings a fim de obter informações adicionais.


EMBALAGEM	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	5 litros	3.75 litros	5 litros	1.25 litros	3.5 litros
	4 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	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	5 litros	6.2 kg		1.73 kg	
	4 US gal	41.4 lb		9.2 lb	
N ° do despacho U.N. 1263 (Parte A) : UN 1760 (Parte B)					
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	12 meses (base) e 24 meses (agente de cura), meses a 25°C (77°F) Armazenamento sujeito a inspeção após este período.. Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.			

**Nota importante**

*A informação contida neste Boletim Técnico não deve ser tomada como definitiva: qualquer pessoa que use este produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, o faz por sua própria conta e risco. Todas e quaisquer recomendações ou informações sobre este produto (neste boletim técnico ou em outro lugar) são baseadas em nosso presente estágio de experiência e conhecimento e foram compiladas para sua ajuda e orientação. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre a qualidade e condição do substrato ou sobre os inúmeros fatores que afetam o uso e aplicação deste produto, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações. Desta forma, a não ser que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, não assumimos qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou (sujeito ao limite máximo permitido por lei) quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso das informações ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. Sugerimos solicitar uma cópia da mesma e estudá-la cuidadosamente. A informação contida neste Boletim Técnico está sujeita a modificações periódicas, de acordo com nossa política de contínuo desenvolvimento e aprimoramento de produtos. É responsabilidade do usuário verificar junto à International se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto correspondente.*

Data de emissão: 7/7/2009.

Copyright © AkzoNobel, 7/7/2009.

 , International e todos os nomes de produtos mencionados nessa publicação são marcas registradas ou licenciadas da Akzo Nobel.

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