

**DESCRIÇÃO DO
PRODUTO**

Primer etil silicato de zinco (inorgânico) de dois componentes, a base de solventes. Obedece aos requisitos de composição e desempenho de SSPC Paint 20.

**USO
RECOMENDADO**

Como um primer pigmentado com zinco metálico fornece excelente proteção à base de aço, para uso com uma ampla variedade de sistemas de alto desempenho em ambientes "off-shore" e "on-shore" incluindo plataformas de produção de petróleo, refinarias, pontes, tanques, oleodutos e aço estrutural.

Ideal para dar proteção a longo prazo ao aço estrutural antes do acabamento no campo.

Pode ser utilizado em novas construções como um primer de secagem rápida, passível de aplicação numa ampla variedade de condições climáticas, incluindo baixas temperaturas.

**INFORMAÇÕES
PRÁTICAS
INTERZINC 12**

Cor	Cinza esverdeado, Cinza
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	62%
Espessura	50-75 Microns (2-3 mils) seco, equivalente a 81-121 Microns (3,2-4,8 mils) úmido
Rendimento Teórico	8,30 m ² /litro (75 micrometros d.f.s. e sólidos/volume teórico) 331 sq.ft/US galão (3 mils e.f.s. e sólidos/volume teórico)
Rendimento Prático	Permite fatores de perda adequados
Método de Aplicação	Pistola "Airless", Pistola Convencional
Tempo de Secagem	

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	40 minutos	4 horas	36 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	20 minutos	2 horas	24 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	15 minutos	1 hora	16 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	5 minutos	30 minutos	8 horas	Prolongado ¹

¹ * Veja Definições e Abreviações

A repintura é dependente das condições ambientais. Os números citados acima foram determinados na espessura da película seca e, temperatura citadas e 65% de umidade relativa do ar. Consulte Características do Produto para obter maiores informações.

**DADOS
REGULAMENTARES**

Ponto de Fulgor	Parte A 15°C (59°F); Parte B Não aplicável; Misturado 16°C (61°F)	
Peso do Produto	2,40 kg/l (20,0 lb/gal)	
VOC	3.76 lb/gal (451 g/lt) 223 g/kg	Método EPA 24 EU Solvent Emissions Directive (Diretiva de Emissões de Solventes da União Européia) (Council Directive 1999/13/EC)

Consulte a seção Características do Produto para maiores informações.

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a serem revestidas 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 e graxas devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.

Limpeza por jateamento abrasivo

Jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação de Interzinc 12, a superfície deve ser rejateada até satisfazer o padrão visual especificado.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de jateamento devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Recomenda-se um perfil de superfície de 40-75 micra (1,5-3,0 mils).

Estrutura de aço preparada com primer na fábrica

Interzinc 12 é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente revestidas com "shop primer" de silicato de zinco.

Se o primer de zinco de fábrica apresentar áreas danificadas extensas ou largamente espalhadas, ou excesso de produtos de corrosão de zinco, será necessário um jateamento abrasivo rápido geral. Outros tipos de "shop primer" não são adequados para a repintura de Interzinc 12 e necessitarão de ser completamente removidos por jateamento abrasivo.

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpos por jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Áreas danificadas/para reparo

O ideal é que todas as áreas danificadas sejam removidas por jateamento ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Entretanto, é aceitável que pequenas áreas sejam limpas com ferramenta mecânica ao padrão Pt3 (JSRA SPSS:1984) ou SSPC-SP11, desde que a área não esteja polida. O reparo da área danificada pode ser executado com primer epóxi de zinco recomendado. Para obter orientação específica, consulte a International Protective Coatings.

APLICAÇÃO

Mistura	O Interzinc 12 é fornecido em 2 partes, um componente base Aglutinante (Parte A) líquido e um componente Pó (Parte B). O Pó (Parte B) deve ser adicionado lentamente ao Aglutinante Líquido (Parte A) e misturado com um agitador mecânico. NÃO ADICIONE LÍQUIDO AO PÓ. O material deve ser filtrado antes da aplicação e ser constantemente agitado no recipiente durante a pulverização. Quando a unidade estiver misturada, deverá ser usada na duração do recipiente de trabalho especificada			
Proporção da Mistura	3.65 parte(s) : 1.00 parte(s) por volume			
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F) 12 horas	15°C (59°F) 8 horas	25°C (77°F) 4 horas	40°C (104°F) 2 horas
Pistola "Airless"	Recomendado	Bicos 0,38-0,53 mm (15-21 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.). Recomenda-se uma mangueira de fluido de 9 mm (0,375") com no máximo 15 m (49 pés).		
Pistola Convencional	Recomendado	Pistola Capa do Ar Bico de Fluido	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Trincha	Adequado a pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 25-50 micrometros (1,0-2,0 mils)		
Rolo	Não recomendado			
Diluyente	International GTA803 ou International GTA415	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
Solvente de Limpeza	International GTA803 ou International GTA415			
Interrupções do Trabalho	Não deixe que o material permaneça em mangueiras, pistolas ou equipamentos de pulverização. Elimine completamente os resíduos de todos os equipamentos com International GTA803. Quando as unidades de pintura estiverem misturadas, não deverão ser lacradas, e é aconselhável que, após interrupções prolongadas, o trabalho recomece com unidades recém-misturadas.			
Limpeza	Limpe todos os equipamentos imediatamente após o uso com o International GTA 803. É uma boa prática de trabalho eliminar periodicamente resíduos do equipamento de pulverização no decorrer do dia de trabalho. A frequência da limpeza depende da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo atrasos. Todos os materiais excedentes e recipientes vazios devem ser descartados de acordo com a legislação e os regulamentos regionais apropriados.			

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Antes da repintura o Interzinc 12 deve estar limpo, seco e livre de sais solúveis e produtos de corrosão com excesso de zinco.

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

Quando aplicar Interzinc 12 em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada.

O intervalo mínimo entre a aplicação de várias demãos depende da umidade relativa durante a cura. Para valores de umidade relativa inferiores a 65%, o período mínimo entreaplicações será, normalmente, 24 horas, mas dependerá da temperatura ambiente e umidade relativa durante a aplicação e período de cura.

Recomenda-se que, antes da reaplicação, seja utilizado um solvente testado em relação ao ASTM D4752. O valor 4 indica um grau satisfatório de cura para fins de reaplicação.

Sob condições de umidade relativa abaixo de 50%, a cura será bem retardada e pode ser necessário aumentar a umidade por pulverização com vapor ou água. Como alternativa, pode ser necessário o uso da solução aceleradora Interzinc. Para obter mais detalhes sobre essa situação, consulte a International Protective Coatings.

Em sistemas de temperaturas elevadas, a espessura do Interzinc 22 deve estar limitada a 50 micra (2 mils) d.f.t. A resistência a temperaturas secas contínuas do Interzinc 22 é de 400°C (752°F) se não estiver revestido. Entretanto, se esse produto for usado como primer para o Intertherm 50, a resistência a temperaturas secas será de 540°C (1004°F).

Espessuras exageradas de película e/ou sobreaplicação do Interzinc 12 podem gerar rachaduras, que exigirão uma remoção completa das áreas afetadas por jateamento abrasivo e reaplicação, de acordo com a especificação original.

É necessário tomar cuidado para evitar uma aplicação de espessura de película seca superior a 125 micra (5 mils).

O Interzinc 12 não revestido não é adequado à exposição em condições ácidas ou alcalinas, ou em imersão contínua em água.

Este produto foi aprovado de acordo com a seguinte especificação:

- SSPC Paint Specification N° 20.
- ASTM A490 Class B Slip Coefficient

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.

Aditivos reativos com baixo peso molecular, os quais irão formar parte do filme durante as condições de cura ambientais normais, também irão afetar os valores de VOC determinados utilizando o Método EPA 24.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Quando for necessário fazer um revestimento superior sobre o próprio Interzinc 12 em consequência de película seca de baixa espessura, a superfície de revestimento deve estar nova e não desgastada. É necessário um mínimo de 50 micra (2 mils) d.f.t. de qualquer camada subsequente do Interzinc 12 para garantir uma boa formação de película.

Antes de revestir com os acabamentos recomendados, assegure-se de que Interzinc 12 esteja totalmente seco (vide acima) e todos os sais de zinco devem ser removidos da superfície por lavagem com água e, se necessário, escovada.

Os acabamentos adequados são:

Intercryl 530	Intergard 475HS
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Intertherm 715
Intergard 269	

Em alguns casos, pode ser necessário aplicar um "mist coat" de viscosidade adequada para reduzir a formação de bolhas. Isso depende da duração do Interzinc 12, da aspereza da superfície e das condições ambientais durante a aplicação e a cura. Como alternativa, pode ser usada uma camada seladora de epóxi, como Intergard 269, para minimizar os problemas relacionados à formação de bolhas.

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:

- 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 B			
		Vol	Embalagem		
	15 litros	11.77 litros	15 litros	3.23 litros	20 litros
	4.65 US gal	3.65 US gal	5 US gal	1.01 US gal	3 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	
	15 litros		13.5 kg		24.8 kg
	4.65 US gal		37.7 lb		62.8 lb
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	Aglutinante: 6 meses a 25°C (77°F) Pó: 12 meses a 25°C (77°F) 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.

Copyright © AkzoNobel, 5/10/2009.

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

www.international-pc.com