

Epóxi

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um revestimento de tanques, epóxi de dois componentes isento de solventes, para serviços pesados.

USO RECOMENDADO

Para aplicação no interior de tanques de aço, para proporcionar resistência à corrosão para uma gama de produtos que incluem petróleo bruto, produtos refinados e água potável. Adequado como revestimento para tubagens e acessórios.

Adequado para aplicação sobre betão como revestimento de tanques ou em contenção secundária.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERLINE 925

Cor	Disponível uma gama de cores limitada
Brilho	Não aplicável
Volume de Sólidos	100%
Espessura	300-600 microns (12-24 mils) em seco, equivalente a 300-600 microns (12-24 mils) em húmido 400-1000 microns (16-40 mils) quando usado como demão única em fundos de tanques.
Rendimento Teórico	2,50 m ² /litro para uma espessura de filme seco de 400 microns e para o volume de sólidos mencionado. 100 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 16 mils e para o volume de sólidos mencionado.
Rendimento Prático	Considerar os factores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola airless, Rolo, Trincha
Tempo de Secagem	

Temperatura	Intervalo de repintura com os produtos recomendados			
	Ao tacto	Duro	Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	15 horas	36 horas	36 horas	2 dias
15°C (59°F)	12 horas	24 horas	24 horas	2 dias
25°C (77°F)	8 horas	18 horas	18 horas	1 dia
40°C (104°F)	5 horas	7 horas	7 horas	12 horas

INFORMAÇÃO LEGAL

Ponto de Inflamação	Parte A >101°C (214°F); Parte B >101°C (214°F); Misturado >101°C (214°F)		
Peso Específico	1,52 kg/l (12,7 lb/gal)		
VOC	1.04 lb/gal (125 g/lt) 23 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

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. Sempre que for necessário, remover os resíduos de soldadura, limar cordões de soldadura, de maneira a ficarem sem ressaltos.

Os óleos ou gorduras devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.

Decapagem por Jacto Abrasivo

Este produto só deve ser aplicado em superfícies preparadas por decapagem abrasiva a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP10. Recomenda-se um perfil angular superficial de 75-100 microns (2-3 mils).

Interline 925 deve ser aplicado antes de ocorrer oxidação do aço. Se ocorrer oxidação, toda a área oxidada deve ser redecapada de acordo com as normas especificadas acima.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de decapagem devem ser esmerilados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Onde os regulamentos locais de VOC o permitirem, as superfícies podem levar uma demão de primário Interline 982 a uma espessura de filme seco de 15-25 microns (0,6-0,10 mils), antes de ocorrer oxidação. Em alternativa o padrão de decapagem pode ser mantido mediante a utilização de desumidificação.

Interline 982 pode proteger aço decapado durante 28 dias no interior de um tanque com condições ambientais semicontroladas. Se houver humidade na superfície, ocorrerá oxidação e será necessário redecapar.

Superfícies de Betão

Consultar a International Protective Coatings para obter recomendações específicas.

APLICAÇÃO

Mistura	Interline 925 deve ser aplicado de acordo com os Procedimentos de Trabalho recomendados da International Protective Coatings, para a aplicação de Revestimentos de Tanques.			
	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)	Agitar o Agente de Cura (Parte B) com um misturador mecânico.		
	(3)	Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um misturador mecânico.		
Proporção da Mistura	3 parte(s) : 1 parte(s) em volume			
Vida Útil da Mistura	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 horas	90 minutos	60 minutos	30 minutos
Pistola "Airless"	Recomendado	Gama de bicos 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 211 kg/cm ² (3000 p.s.i)		
Pistola Convencional (Pote pressão)	Não recomendado			
trincha	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 150-200 microns (6,0-8,0 mils)		
rolo	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 150-200 microns (6,0-8,0 mils)		
Diluyente	Não apropriado	Não apropriado - NÃO DILUIR		
Diluyente de Limpeza	International GTA853 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.		
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular material nas mangueiras, pistola ou equipamento de pintura. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA853. 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 GTA853. 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

Deverão ser consultados os Procedimentos de Trabalho detalhados de Interline 925 antes da utilização.

A especificação exacta para a espessura total do filme seco e o número de demãos vai depender dos requisitos de serviço da utilização final. Consulte a International Protective Coatings para obter orientação específica relativa a aplicações de revestimento de tanques.

Aplicar apenas com pistola airless. A aplicação por outros métodos, por ex: com trincha ou rolo, poderá exigir mais de uma demão e recomenda-se apenas para pequenas áreas ou para a aplicação de retoques.

Áreas fortemente picadas por corrosão devem ser retocadas com trincha para assegurar uma boa molhagem da superfície.

Interline 925 pode ser aplicado com equipamento airless padrão quando a temperatura da tinta é mantida num valor superior a 30°C (86°F). A temperaturas inferiores pode-se utilizar um aquecedor em linha com uma taxa de pressão adequada, para auxiliar o bombeamento e atomização do produto.

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

Não aplicar para temperaturas do aço inferiores a 10°C (50°F)

As condições climáticas dentro do tanque devem ser controladas de modo a manter uma humidade relativa máxima de 50% a temperaturas entre 10-15°C (50-59°F), e uma humidade relativa máxima de 60% a temperaturas iguais e superiores a 16°C (61°F).

A humidade relativa no interior do tanque deve ser controlada utilizando equipamento de desumidificação. Se este equipamento não estiver disponível deve-se utilizar uma técnica de aplicação de uma só demão, para evitar problemas de adesão entre demãos.

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.

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.

Depois da última demão ter curado completamente, a espessura de filme seco do sistema de revestimento deve ser medida utilizando um medidor magnético não destrutivo adequado, para verificar a espessura média total do sistema aplicada, devendo o sistema de pintura estar isento de porosidade ou outras falhas de revestimento. O filme curado deve estar essencialmente isento de escorrimentos, arrastamentos, pingos, inclusões ou outros defeitos. Devem-se corrigir todas as deficiências e defeitos. As áreas reparadas devem voltar a ser testadas e deixadas a curar como especificado, antes de colocar ao serviço o revestimento acabado. Consultar os Procedimentos de Trabalho da International Protective Coatings para Interline 925.

Não se atinge a resistência química máxima do filme até este ter curado completamente. A cura é função da temperatura, humidade e espessura do filme. Normalmente, os filmes com uma espessura de filme seco de 400 microns (16 mils) apresentarão uma cura total e completa, para uma resistência química óptima, no espaço de tempo de 7-10 dias a 25°C. Os tempos de cura são proporcionalmente mais curtos a temperaturas elevadas e mais prolongados a temperaturas mais baixas.

Interline 925 não é recomendado para armazenamento de meios aquosos a temperaturas superiores a 60°C (140°F).

Devido à presença de produtos químicos de baixo peso molecular na formulação, poderão registar-se alguns produtos orgânicos voláteis quando se testar este produto de acordo com o Apêndice 3 de UK-PG6/23(92) e os protocolos do Método 24 de USA-EPA. Isto deve-se às temperaturas elevadas utilizadas nos procedimentos de teste.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Interline 925 ficará pulverulento e descolorido por exposição solar. Contudo, estes fenómenos não prejudicam a sua resistência química.

Este produto tem as seguintes aprovações de especificação:

BS6920:1988 for Contact with Drinking Water.

Instituto Nacional Norueguês de Saúde Pública para Utilização de Tanques de Água Potável em Instalações Offshore.

Está em conformidade com os níveis de materiais extraíveis como está especificado em CFR21-175.300 (Micro Materials Report).

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

Interline 925 pode ser aplicado directamente sobre aço corretamente preparado. Contudo, quando a utilização final não for para contacto com água potável, podem ser utilizados os seguintes primários:

Interline 982

Ceilcote 680M (para ser utilizado como selante para a aplicação sobre betão)

Sobre Interline 925 só se deve aplicar demão final do mesmo produto e nunca uma demão de qualquer outro produto.

Consultar a International Protective Coatings para confirmar que Interline 925 é adequado para contacto com o produto a ser armazenado.

Epóxi

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
- Interline 925 - Processos de Trabalho

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Este produto destina-se a ser aplicado apenas por profissionais em situações industriais. Todos os trabalhos que envolvam a aplicação e utilização deste produto deverão ser executados em obediência de todas as normas, regulamentos e legislação nacionais sobre Saúde, Segurança e Ambiente.

Deve ser instalada a ventilação adequada durante a aplicação e após esta, durante o período de secagem (consultar as folhas de dados do produto sobre tempos de secagem habituais) para manter as concentrações de solventes dentro de limites seguros e evitar incêndios e explosões. Será necessária exaustão forçada em espaços confinados. Deverá ser providenciada, durante a aplicação e secagem, ventilação e/ou equipamento de respiração de protecção pessoal (máscaras com alimentação de ar ou máscaras com filtro). Tomar as precauções necessárias para evitar contactos com a pele e olhos (fatos-macacos, luvas, óculos, máscaras, creme de protecção, etc.).

Antes da utilização, pedir, ler e seguir os conselhos dados nas Folhas de Dados sobre Segurança de Materiais (Agentes de Base e de Secagem, se embalagem dupla) e a secção Saúde e Segurança dos Processos de Aplicação de Revestimento deste produto.

No caso de ser executada soldadura ou corte com maçarico em metal revestido com este produto, serão emitidos poeiras e fumos, que exigirão a utilização de equipamentos de protecção individual apropriados e a adequada ventilação e exaustão do local.

Os pormenores sobre as medidas de segurança dependem dos métodos de aplicação e do ambiente de trabalho. Se não compreender completamente estas advertências e instruções, ou se não conseguir respeitá-las na íntegra, não utilizar o produto e consultar a International Protective Coatings.

Aviso: Este produto contém sistemas epóxi líquidos e poliaminas modificadas, podendo causar sensibilização da pele se não for utilizado correctamente.

EMBALAGEM	Tamanho da Embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litro	15 litro	20 litro	5 litro	5 litro
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da Embalagem	Parte A	Parte B
		20 litro	24.3 kg
	4 US gal	40.8 lb	14.3 lb

Nº de Expedição UN Não perigoso (Base) : 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. 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.

Data de emissão: 17/12/2020

Copyright © AkzoNobel, 17/12/2020.

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