

## Epoxy- Zinco

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um primário de epóxi de zinco metálico, de dois componentes.

### USO RECOMENDADO

Como primário de zinco para aplicação como parte de um sistema de pintura para estruturas em ambientes agressivos, numa grande variedade de indústrias, que incluem instalações marítimas, petroquímicas, fábricas de papel e de pasta de papel, pontes e centrais eléctricas. Interzinc 42 foi concebido para utilização em situações de manutenção e como primário em novas construções.

### INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERZINC 42

<b>Cor</b>	Vermelho, Cinzento, Verde
<b>Brilho</b>	Fosco
<b>Volume de Sólidos</b>	55%
<b>Espessura</b>	50-75 microns (2-3 mils) em seco, equivalente a 91-136 microns (3,6-5,4 mils) em húmido
<b>Rendimento Teórico</b>	7,30 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de filme seco de 75 microns e para o volume de sólidos mencionado. 294 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 3 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, Rolo
<b>Tempo de Secagem</b>	

Temperatura	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendadas	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	90 minutos	5 horas	4 horas	Prolongado <sup>1</sup>
15°C (59°F)	60 minutos	4 horas	3 horas	Prolongado <sup>1</sup>
25°C (77°F)	45 minutos	150 minutos	2 horas	Prolongado <sup>1</sup>
40°C (104°F)	30 minutos	90 minutos	90 minutos	Prolongado <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

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

### INFORMAÇÃO LEGAL

<b>Ponto de Inflamação</b>	Parte A 31°C (88°F); Parte B 32°C (90°F); Misturado 32°C (90°F)		
<b>Peso Específico</b>	1,94 kg/l (16,2 lb/gal)		
<b>VOC</b>	3.43 lb/gal (412 g/l) 226 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

## Epoxy- Zinco

### 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-SP6. Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Interzinc 42, a superfície deve ser redescapada 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 de 40-75 microns (1,5-3,0 mils)

#### Estruturas de Aço com Aplicação de Shop Primer

Interzinc 42 é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente pintadas com shop primers de silicato de zinco.

Se o shop primer de zinco apresentar áreas estragadas extensas ou muito espalhadas, ou excessivos sais de corrosão de zinco, será necessário uma decapagem abrasiva rápida geral.

Outros tipos de shop primer não são adequados para repintura e necessitarão de ser completamente removidos por decapagem por jacto abrasivo.

### APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	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.			
<b>Proporção da Mistura</b>	4 parte(s) : 1 parte(s) em volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	10°C (50°F) 24 horas	15°C (59°F) 16 horas	25°C (77°F) 10 horas	40°C (104°F) 5 horas
<b>Pistola "Airless"</b>	Recomendado	Gama de bicos 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 162 kg/cm <sup>2</sup> (2304 p.s.i)		
<b>Pistola Convencional (Pote pressão)</b>	Recomendado	Pistola Regulador do Ar Bico	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
<b>trincha</b>	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 50 microns (2,0 mils)		
<b>rolo</b>	Não recomendado			
<b>Diluyente</b>	International GTA220	Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.		
<b>Diluyente de Limpeza</b>	International GTA822			
<b>Interrupções do Trabalho</b>	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.			
<b>Limpeza</b>	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.			

## Epoxy- Zinco

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Para assegurar bom comportamento anticorrosivo é importante que se obtenha uma espessura mínima de filme seco de Interzinc 42 de 50 microns (2 mils). A espessura de filme de Interzinc 42 aplicada deve ser compatível com o perfil de decapagem conseguido na preparação de superfície. Sobre perfis de decapagem rugosos não se deve aplicar uma espessura de filme baixa.

Deve-se tomar cuidado para evitar a aplicação de uma espessura de filme seco superior a 150 microns (6,0 mils).

Deve haver cuidado para evitar uma aplicação excessiva que possa resultar em falhas de aderência quando se aplicam demãos seguintes de alta espessura, e evitar a formação de partículas de tinta seca que possam conduzir à formação de porosidades nas demãos subsequentes.

A espessura em excesso de Interzinc 42 prolongará tanto os períodos mínimos entre aplicações de várias demãos como os tempos de manuseamento e poderá prejudicar as propriedades a longo prazo.

Quando se deixa Interzinc 42 exposto aos agentes atmosféricos antes da demão final, certifique-se de que todos os sais de zinco são removidos antes da aplicação da tinta e use apenas os materiais recomendados para a demão final.

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).

Interzinc 42 não é normalmente recomendado para utilização submerso. Consulte a International Protective Coatings para obter pormenores adicionais para esta situação.

Um agente de cura para baixas temperaturas está disponível na Asia Austral. Consultar a International Protective Coatings 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

Interzinc 42 foi concebido para aplicação em aço preparado correctamente. É possível a aplicação sobre primários de prefabricação aprovados. Pode obter pormenores sobre estes na International Protective Coatings.

As demãos finais recomendadas são:

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Consulte a International Protective Coatings relativamente a outras demãos finais apropriadas.

## Epoxy- Zinco

### 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
	10 litro	8 litro	10 litro	2 litro	2.5 litro
	5 US gal	4 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	Peso	Vol	Peso
	10 litro		19.6 kg		2.1 kg
	5 US gal		78.7 lb		8.4 lb
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento: No mínimo 12 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](http://www.international-marine.com), ou [www.international-pc.com](http://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: 05-02-2015

Copyright © AkzoNobel, 05-02-2015.

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

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