

## Epóxi Rico em Zinco

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um primário de epóxi de dois componentes rico em zinco metálico, que satisfaz os requisitos de composição e comportamento da norma SSPC Paint 20.

### USO RECOMENDADO

Como primário de alto comportamento para proporcionar protecção máxima como parte de qualquer sistema de pintura anticorrosiva para ambientes agressivos, incluindo os que se encontram em estruturas offshore, instalações petroquímicas, fábricas de papel e de pasta de papel, pontes e centrais eléctricas.

Interzinc 52 foi concebido para proporcionar excelente resistência à corrosão, tanto em situações de manutenção como em novas construções.

### INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERZINC 52

**Cor** Azul, Cinzento, Verde

**Brilho** Fosco

**Volume de Sólidos** 59% ± 2%

**Espessura** 50-75 microns (2-3 mils) em seco, equivalente a 85-127 microns (3,4-5,1 mils) em húmido

**Rendimento Teórico** 7,87 m<sup>2</sup>/litro para uma espessura de filme seco de 75 microns e para o volume de sólidos mencionado.  
315 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 3 mils e para o volume de sólidos mencionado.

**Rendimento Prático** Considerar os factores de perda apropriados

**Método de Aplicação** Pistola airless, Pistola convencional, Trincha

#### Tempo de Secagem

| Temperatura  | Ao tacto   | Duro     | Intervalo de repintura com os produtos recomendados |                         |
|--------------|------------|----------|---|-------------------------|
|              |            |          | Mínimo  | Máximo                  |
| 5°C (41°F)   | 2 horas    | 10 horas | 8 horas   | Prolongado <sup>1</sup> |
| 15°C (59°F)  | 90 minutos | 6 horas  | 4 horas   | Prolongado <sup>1</sup> |
| 25°C (77°F)  | 75 minutos | 4 horas  | 3 horas   | Prolongado <sup>1</sup> |
| 40°C (104°F) | 45 minutos | 2 horas  | 2 horas   | Prolongado <sup>1</sup> |

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

Para cura a baixas temperaturas, está disponível um agente de cura alternativo. Ver as Características do Produto para pormenores.

Os intervalos máximos de repintura são mais curtos quando se utilizam acabamentos de polisiloxane. Queira consultar a International Protective Coatings para obter pormenores adicionais.

### INFORMAÇÃO LEGAL

**Ponto de Inflamação** Parte A 29°C (84°F); Parte B 30°C (86°F); Misturado 29°C (84°F)

**Peso Específico** 2,52 kg/l (21,0 lb/gal)

**VOC** 2.80 lb/gal (336 g/lt) EPA Método 24

152 g/kg Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 1999/13/EC)

360 g/lt Standard Nacional Chinês GB23985

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

## Epóxi Rico em 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 52, a superfície deve ser redecapada até satisfazer o padrão visual especificado. Defeitos superficiais revelados pelo processo de decapagem devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Recomenda-se um perfil superficial de 40-75 microns (1,6-3,0 mils)

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

Interzinc 52 é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente pintadas com shop primers de silicato de zinco.

Se o shop primer de zinco apresentar danificações extensas ou muito espalhadas, ou excessivos sais de corrosão de zinco, será necessário uma decapagem abrasiva rápida geral. Outros tipos de shop primers não são adequados para ser repintados por Interzinc 52 e necessitarão de ser completamente removidos por decapagem por jacto abrasivo.

Cordões de soldadura e áreas danificadas devem ser limpas, no mínimo, ao grau St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3. Um desempenho óptimo será obtido com decapagem ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) or SSPC-SP6; quando não for praticável é recomendada uma preparação manual ao grau SSPC-SP11.

### 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.<br>(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>                | 5°C (41°F)<br>24 horas  | 15°C (59°F)<br>12 horas   | 25°C (77°F)<br>5 horas | 40°C (104°F)<br>2 horas |
| <b>Pistola "Airless"</b>                   | Recomendado   | Gama de bicos 0,43-0,53 mm (17-21 thou)<br>Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i)   |                        |                         |
| <b>Pistola Convencional (Pote pressão)</b> | Recomendado   | Pistola DeVilbiss MBC ou JGA<br>Regulador do Ar 704 ou 765<br>Bico E  |                        |                         |
| <b>trincha</b>                             | Apropriado - Apenas em pequenas áreas   | Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 50-75 microns (2,0-3,0 mils)  |                        |                         |
| <b>rolo</b>                                | Não recomendado   |   |                        |                         |
| <b>Diluyente</b>                           | International GTA220 (ou International GTA415)  | 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. |                        |                         |
| <b>Diluyente de Limpeza</b>                | International GTA822 (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.   |                        |                         |
| <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.<br><br>Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser depositados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados. |   |                        |                         |

## Epóxi Rico em Zinco

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Para assegurar um bom comportamento anticorrosivo é importante que se obtenha uma espessura mínima de filme seco de Interzinc 52 de 40 microns. Para obter um filme uniforme, coalescente e contínuo para esta espessura de filme seco será necessário diluir Interzinc 52 com 10% de diluentes International. A espessura de filme de Interzinc 52 aplicada deve ser compatível com o perfil de decapagem obtido na preparação da superfície. Sobre perfis de decapagem rugosos não se deve aplicar uma espessura de filme fina.

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 a aplicação de espessura excessiva que pode resultar em falha de coesão do filme de tinta, e evitar a ocorrência de pulverização seca que possa conduzir à formação de porosidade nas demãos subsequentes. O excesso de espessura também resultará numa cura mais lenta e em prazos de repintura e manuseamento mais dilatados. A espessura em excesso de Interzinc 52 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 52 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.

Interzinc 52 não é normalmente recomendado para utilização em condições de imersão a menos que aprovações específicas assim o indiquem. Por favor consulte a International Protective Coatings sobre as especificações e condições de serviço pretendidas.

Interzinc 52 é adequado para a reparação localizada de zonas danificadas de primário inorgânico à base de zinco - consulte a International Protective Coatings para obter informações mais específicas.

#### Cura a Baixa Temperatura

Para aplicações a temperaturas inferiores a 5°C (41°F) existe disponível um agente de cura alternativo. Quando se utilizar este agente de cura alternativo, note-se que o VOC aumentará para 384 g/l (Método EPA 24) e o ponto de inflamação da Parte B é 24°C (79°F).

Interzinc 52 cura a temperaturas inferiores a 0°C (32°F). Contudo, este produto não deve ser aplicado a temperaturas inferiores a 0°C (32°F), sempre que houver possibilidade de formação de gelo no substrato.

| Temperatura | Ao Tacto   | Duro      | Intervalo de repintura com os produtos recomendados |             | Vida Útil da Mistura |
|-------------|------------|-----------|---|-------------|----------------------|
|             |            |           | Mínimo  | Máximo      |                      |
| -5°C (23°F) | 3 horas    | 31 horas  | 31 horas  | Prolongado* | 18 horas             |
| 0°C (32°F)  | 2.5 horas  | 16 horas  | 16 horas  | Prolongado* | 18 horas             |
| 5°C (41°F)  | 30 minutos | 4 horas   | 4 horas   | Prolongado* | 18 horas             |
| 15°C (59°F) | 20 minutos | 3.5 horas | 3.5 horas   | Prolongado* | 8 horas              |
| 25°C (77°F) | 15 minutos | 3 horas   | 3 horas   | Prolongado* | 2.5 horas            |

Os tempos de secagem ao tacto indicados acima, são os tempos de cura química e não a solidificação física do filme de tinta a temperaturas abaixo dos 0°C (32°F).

\* Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

Para mais detalhes sobre tempos de cura e de repintura, contactar a International Protective Coatings.

Este produto tem as seguintes aprovações de especificação:

- Conselho para a Pintura de Estruturas de Aço (Steel Structures Painting Council) - SSPC Paint 20.

Este produto é compatível com métodos de aplicação alternativos, tais como aplicação por chuva (flow coating). Consultar a International Protective Coatings para mais informações.

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 52 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:

|                 |                 |
|-----------------|-----------------|
| Intercure 200   | InterH2O 401    |
| Intercure 420   | Interseal 670HS |
| Interfine 629HS | Interthane 990  |
| Intergard 251   | Interzone 1000  |
| Intergard 269   | Interzone 505   |
| Intergard 475HS | Interzone 954   |
| Intergard 740   |                 |

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

## Epóxi Rico em 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 |
|           | 3 US gal             | 2.4 US gal | 3.5 US gal | 0.6 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 |
|--------------------|----------------------|---------|---------|
|                    |                      |         |         |
|                    | 10 litro             | 24.5 kg | 2.1 kg  |
|                    | 3 US gal             | 63.3 lb | 5.3 lb  |

| ARMAZENAMENTO | Prazo de Armazenamento   |
|---------------|--|
|               | No mínimo 12 meses a 25°C (77°F). Sujeito a reinspecção posterior.<br>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: 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.

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