

Epóxi

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um primário epóxi de dois componentes, altos sólidos e baixo teor de VOC, contendo fosfato de zinco como pigmento anticorrosivo.

As propriedades versáteis deste primário permitem um ótimo controle das espessuras baixas de filme.

USO RECOMENDADO

Para utilização numa variedade de instalações industriais e infraestruturas onde seja requerida uma baixa espessura de filme.

Este primário, em combinação com os acabamentos aprovados, oferece proteção contra a corrosão em diversos ambientes atmosféricos.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERGARD 2509

Cor	Vermelho, Cinzento, Amarelado			
Brilho	Fosco			
Volume de Sólidos	75% ± 2%			
Espessura	50-200 microns (2-8 mils) em seco, equivalente a 67-267 microns (2,7-10,7 mils) em húmido			
Rendimento Teórico	10 m ² /litro para uma espessura de filme seco de 75 microns e para o volume de sólidos mencionado. 401 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	Pulverização Airless, Pistola convencional, Trincha, Rolo			
Tempo de Secagem	Intervalo de repintura com os produtos recomendadas			
Temperatura	Ao tacto	Duro	Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	2 horas	12 horas	7 horas	6 meses ¹
15°C (59°F)	75 minutos	6.5 horas	4 horas	6 meses ¹
25°C (77°F)	60 minutos	2.5 horas	3 horas	6 meses ¹
40°C (104°F)	35 minutos	90 minutos	90 minutos	6 meses ¹

¹ 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 31°C (88°F); Parte B 33°C (91°F); Misturado 33°C (91°F)			
Peso Específico	1,62 kg/l (13,5 lb/gal)			
VOC	155 g/kg	Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 1999/13/EC)		

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

Epóxi

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.

Aço

Decapagem por jacto abrasivo ao grau Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Intergard 2509, a superfície deve ser redecapada 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 angular superficial de 50 microns (2 mils)

Estruturas de Aço com Aplicação de Shop Primer

Cordões de soldadura e áreas danificadas devem ser limpas, no mínimo, ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Quando não for praticável uma preparação manual ao grau SSPC-SP11 é aceitável.

APLICAÇÃO

Mistura	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) 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	5°C (41°F) 2 horas	15°C (59°F) 90 minutos	25°C (77°F) 45 minutos	40°C (104°F) 20 minutos
Pistola "Airless"	Recomendado	Gama de bicos 0,38-0,48 mm (15-19 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 155 kg/cm ² (2204 p.s.i)		
Pistola Convencional (Pote pressão)	Recomendado	Pistola Regulador do Ar Bico	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
trincha	Adequado - Só pequenas áreas e revestimento raiado			
rolo	Apropriado - Apenas em pequenas áreas			
Diluyente	International GTA220.	Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.		
Diluyente de Limpeza	International GTA822			
Interrupções do Trabalho	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.			
Limpeza	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.			

Epóxi

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Aplicar com boas condições atmosféricas. A temperatura da superfície a pintar deve estar pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

A temperaturas abaixo dos 5°C pode ser necessária a adição de diluente para melhorar as propriedades de aplicação.

Ao aplicar Intergard 2509 à trincha ou rolo, pode ser necessário aplicar múltiplas demãos para conseguir a espessura total de película seca especificada e uma opacidade uniforme.

A espessura em excesso de Intergard 2509 prolongará tanto os períodos mínimos entre aplicações de várias demãos como os tempos de manuseamento e poderá prejudicar as propriedades a longo prazo.

O intervalo máximo entre a aplicação de várias demãos dependerá da integridade do filme exposto. Uma película seca de 75 microns (3 mils) de espessura poderá ser normalmente revestida após 6-12 meses de exposição (dependendo da corrosividade ambiente) desde que esteja adequadamente limpa e reparadas as áreas danificadas mecanicamente.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Intergard 2509 ficará pulverulento e descolorido em exposição solar.

Intergard 2509 não se destina a imersão contínua.

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

As demãos finais recomendadas são:

Interfine 878
Interthane 870

Interfine 979
Interthane 990

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

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
	20 litro	15 litro	20 litro	5 litro	5 litro
Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings					
PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da Embalagem	Parte A		Parte B	
	20 litro	27.3 kg		7.3 kg	
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	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 substracto 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.

Copyright © AkzoNobel, 12/09/2018.

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

www.international-pc.com