

Epóxi

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um primário epóxi de dois componentes de secagem rápida.

Pode ser repintado depois de períodos prolongados de exposição aos agentes atmosféricos.

USO RECOMENDADO

Como primário de espera durante a decapagem para utilização em condições imersas e expostas, e repintável com uma vasta gama de sistemas de alto comportamento.

Para utilização em nova construção, assim como em manutenção.

Utilizado também como demão fina para promover aderência sobre silicato de zinco, para impedir a formação de sais de zinco por acção dos agentes atmosféricos e a formação de porosidade nas demãos finais subsequentes de elevada espessura.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERGARD 269

Cor	Vermelho (Consulte a secção relativa às características do produto para obter mais informações)
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	47%
Espessura	40 microns (1,6 mils) em seco, equivalente a 85 microns (3,4 mils) em húmido,
Rendimento Teórico	11,80 m²/litro para uma espessura de filme seco de 40 microns e para o volume de sólidos mencionado. 471 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 1,6 mils e para o volume de sólidos mencionado.
Rendimento Prático	Considerar os factores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola airless, Pistola convencional, Trincha, Rolo
Tempo de Secagem	

Temperatura	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	40 minutos	16 horas	16 horas ²	Prolongado ¹
15°C (59°F)	35 minutos	12 horas	12 horas ²	Prolongado ¹
25°C (77°F)	30 minutos	8 horas	8 horas ²	Prolongado ¹
40°C (104°F)	15 minutos	1 hora	4 horas ²	Prolongado 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.

² Onde Intergard 269 seja utilizado como um primário para o revestimento do interior de tanques, os tempos de repintura serão específicos para cada revestimento utilizado; para mais informações, por favor consultar a ficha técnica do produto relevante.

INFORMAÇÃO LEGAL

Ponto de Inflamação Parte A 26°C (79°F); Parte B 25°C (77°F); Misturado 26°C (79°F)

Peso Específico 1,53 kg/l (12,8 lb/gal)

VOC 3.75 lb/gal (450 g/lit) EPA Método 24

293 g/kg

Directiva EU sobre Emissões de Solventes
(Directiva do Conselho 2010/75/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.

Decapagem por Jacto Abrasivo

Para serviço em imersão, Intergard 269 deve ser aplicado em superfícies limpas por decapagem com, no mínimo, ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Contudo, para exposição à atmosfera, Intergard 269 pode ser aplicado em superfícies preparadas com, no mínimo, ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Defeitos superficiais revelados pelo processo de decapagem devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Hidrodecapagem, pressão ultra elevada/(apenas para serviço em condições de não imersão).

Pode ser aplicado em superfícies preparadas ao grau Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP6 que sofreram reoxidação não superior ao Grau HB2M (consultar as normas de Hidrodecapagem da International Protective Coatings). A International Protective Coatings tem à disposição informação adicional.

Aplicações de Demão Fina para Promover Aderência (ver Características do Produto)

No caso de primários de zinco, sempre que for necessário, remover os resíduos de soldadura, limar os cordões de soldadura e arestas vivas, limpar por decapagem por jacto abrasivo os cordões de soldadura e o primário danificado até ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. O shop primer, ou outro primário, deve estar seco e isento de qualquer contaminação (óleo, gordura, sal etc) e deve ser revestido com Intergard 269. dentro dos intervalos de repintura especificados para a aplicação de várias demãos (consultar a folha de dados relevante).

Certifique-se de que o primário de zinco está totalmente curado e está limpo, seco e isento de sais de zinco, antes de aplicar nova demão.

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. (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	4 parte(s) : 1 parte(s) em volume			
Vida Útil da Mistura	10°C (50°F) 17 horas	15°C (59°F) 12 horas	25°C (77°F) 8 horas	40°C (104°F) 3 horas
Pistola “Airless”	Recomendado	Gama de bicos 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 141 kg/cm² (2005 p.s.i)		
Pistola Convencional (Pote pressão)	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Regulador do Ar 704 ou 765 Bico E		
trincha	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 25-30 microns (1,0-1,2 mils)		
rolo	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 25-30 microns (1,0-1,2 mils)		
Diluyente	International GTA220 (ou International GTA415)	Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.		
Diluyente de Limpeza	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.		
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

Utilização como Primário de Espera

Intergard 269 é adequado para utilização como primário de espera durante a decapagem, para estruturas de aço destinadas a exposição em condições imersas e aos agentes atmosféricos. Aplicar Intergard 269 na espessura recomendada, pois a aplicação excessiva resultará numa superfície brilhante que pode não ser adequada para repintura depois de envelhecida.

Ao aplicar sobre aço a temperaturas ambientes altas, pode ser necessário diluir com diluentes International para impedir a formação de partículas de tinta seca e para controlar a espessura do filme.

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).

Intergard 269 também é adequado para aplicação sobre aço inoxidável e aço galvanizado desengordurados e lixados. A abrasão pode ser efectuada por decapagem ligeira usando um abrasivo não ferroso ou disco de carborundo em áreas pequenas.

Utilização como Demão Fina para Promover Aderência

Para assegurar uma boa penetração nas demãos de silicato de zinco, Intergard 269 deve ser diluído 15 a 25% com diluentes International. Intergard 269 deve estar totalmente curado antes da aplicação da demão final de espessura elevada, caso contrário a eficácia com que se impede a formação de porosidade é reduzida.

Uma espessura de filme excessiva pode conduzir ao descolamento do mesmo, quando este for recoberto com sistemas de elevada espessura.

Para aplicação a temperaturas inferiores a 10°C (50°F) existem outras alternativas disponíveis para promover aderência. Para obter informação, contacte a International Protective Coatings.

Quando utilizado num ambiente marinho, os esquemas e intervalos de repintura utilizados podem ser diferentes.

Usado como um primário de espera para a pintura do interior de tanques

Intergard 269 pode ser utilizado como um primário de espera apenas para uma gama seleccionada de produtos para o armazenamento de misturas crude/água e hidrocarbonetos refinados.

Para informações sobre a preparação de superfície e tempos de repintura, por favor consultar a ficha técnica dos produtos relevantes. Para confirmação da especificação e limitações de serviço, contacte sempre o seu representante local da AkzoNobel.

Intergard 269 está disponível em vermelho a nível global; cores alternativas podem estar disponíveis mediante pedido. 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

Intergard 269 é adequado para utilização sobre os primários seguintes:

Interzinc 22
Interzinc 52

Recomendam-se as seguintes demãos finais/intermédias para Intergard 269:

Intercure 200HS	Intergard 740
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 870
Interfine 878	Interthane 990
Interfine 979	Interthane 990E
Intergard 251	Interzone 505
Intergard 345	Interzone 954
Intergard 475HS	Interzone 1000

Intergard 269 pode ser utilizado como um primário de espera para os seguintes revestimentos de tanques:

Interline 984
Interline 925P
Interline 955

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 adequação da utilização deste producto, consulte a AkzoNobel para obter mais conselhos.

EMBALAGEM

Tamanho da Embalagem	Parte A		Parte B	
	Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
20 litro	16 litro	20 litro	4 litro	5 litro
5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

Contacte a AkzoNobel para saber sobre a disponibilidade de outros tamanhos de embalagem.

PESO DE TRANSPORTE

Tamanho da Embalagem	Parte A	Parte B
20 litro	28.9 kg	4.1 kg
5 US gal	59.7 lb	8.4 lb

ARMAZENAMENTO

Prazo de Armazenamento No mínimo 12 meses (Part A) e 18 meses (Part B) 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.

Data de emissão: 08/12/2023

Copyright © AkzoNobel, 08/12/2023.

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

www.international-pc.com