

Epoxy Novolac

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um revestimento epoxi novolac para o interior de tanques, de dois componentes e alto comportamento, com uma excelente resistência à temperatura e a solventes.

USO RECOMENDADO

Adequado para o revestimento interno de reservatórios de armazenagem, de processo e interior de tubagens a elevada temperatura até 130°C (266°F).

*Consulte as características do produto para uma informação completa.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERLINE 399

Cor	Gama limitada
Brilho	Não aplicável
Volume de Sólidos	67%
Espessura	85-125 microns (3,4-5 mils) em seco, equivalente a 127-187 microns (5,1-7,5 mils) em húmido
Rendimento Teórico	6,70 m ² /litro para uma espessura de filme seco de 100 microns e para o volume de sólidos mencionado. 269 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 4 mils e para o volume de sólidos mencionado.
Rendimento Prático	Considerar os factores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola airless, Pistola convencional, Rolo, Trincha

Tempo de Secagem

Temperatura	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	8 horas	16 horas	36 horas	9 dias
15°C (59°F)	7 horas	12 horas	24 horas	8 dias
25°C (77°F)	5 horas	8 horas	16 horas	7 dias
40°C (104°F)	3 horas	6 horas	16 horas	6 dias

INFORMAÇÃO LEGAL

Ponto de Inflamação	Parte A 26°C (79°F); Parte B 48°C (118°F); Misturado 24°C (75°F)		
Peso Específico	1,85 kg/l (15,4 lb/gal)		
VOC	2.83 lb/gal (340 g/lt)	EPA Method 24	
	199 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)	
	312 g/lt	Standard Nacional Chinês GB23985	

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

Epoxy Novolac

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 rugoso de 50-75 microns (2-3 mils).

Interline 399 deve ser aplicado antes da ocorrência da oxidação do aço. Em caso de oxidação, toda a superfície oxidada deverá ser decapada de novo conforme o perfil especificado anteriormente.

Os defeitos superficiais revelados pelo processo de decapagem deverão ser polidos, limados ou tratados de modo adequado.

Onde os regulamentos locais de COV o permitirem, as superfícies devem ser previamente preparadas com primário com Interline 399 (diluído a 10% GTA220) numa espessura de película seca de 40 microns (1,5 mils) antes de ocorrer oxidação. Em alternativa, pode ser mantida a decapagem normal com utilização de desumidificação.

APLICAÇÃO

Mistura	Interline 399 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) Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um misturador mecânico.			
Proporção da Mistura	5.00 parte(s) : 1.00 parte(s) em volume			
Vida Útil da Mistura	10°C (50°F) 5 horas	15°C (59°F) 4 horas	25°C (77°F) 2 horas	40°C (104°F) 1 hora
Pistola "Airless"	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 176 kg/cm ² (2503 p.s.i)		
Pistola Convencional (Pote pressão)	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Regulador do Ar 704 ou 765 Bico E		
trincha	Apropriado – Apenas para a demão de reforço (stripe coat)	Típicamente, pode-se conseguir uma espessura de 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
rolo	Não recomendado			
Diluyente	International GTA220	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.		
Diluyente de Limpeza	International GTA853 ou International GTA415			
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.			

Epoxy Novolac

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Deverão ser consultados os Procedimentos de Trabalho detalhados de Interline 399 antes da utilização.

Interline 399 é tipicamente especificado como um sistema de três camadas a 90 microns (3,6 mils) por camada para dar uma espessura total da película seca de 270 microns (10,8 mils). A especificação exacta da espessura total da película ficará dependente dos requisitos de serviço e utilização finais. Consultar a International Protective Coatings para aconselhamento específico em relação às aplicações em revestimento interior de reservatórios.

Uma camada de espessura máxima é mais fácil de conseguir através do método de pintura Airless. Quando a aplicação é efectuada através de outros métodos, torna-se mais difícil obter uma camada uniforme. A aplicação por método de pistola convencional poderá exigir um padrão de aplicação múltiplo para permitir a obtenção de uma camada uniforme. A utilização de outros métodos, tais como trincha ou rolo, poderá exigir mais de uma demão e são aconselháveis apenas para áreas de pequena dimensão ou demão de reforço.

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) A humidade relativa durante a aplicação e secagem não deverá exceder 80%.

Quando aplicar Interline 399 em espaços fechados, certifique-se de que tem ventilação adequada.

Boa ventilação durante a aplicação e secagem e o controlo da espessura da película são essenciais para assegurar a remoção completa do solvente retido e o óptimo desempenho da película seca. A espessura total da película não deverá exceder 350 microns (14 mils).

Os tempos de cura irão variar, dependendo da espessura de filme seco e das condições existentes durante a aplicação e no decorrer dos períodos de cura.

Volta ao Serviço

São recomendados os seguintes tempos de cura mínimos para Interline 399 atingir uma completa resistência química.

<u>Temperatura</u>	<u>Tempos de Cura</u>
10°C (50°F)	14 dias
15°C (59°F)	10 dias
25°C (77°F)	7 dias
35°C (95°F)	5 dias
40°C (104°F)	4 dias

Os tempos de cura referem-se ao tempos mínimos para imersão, à temperatura de substrato especificada, para todos os produtos químicos de acordo com a lista de resistência de cargas.

Depois da última camada ter endurecido, a espessura da película seca de revestimento deverá ser medida, utilizando um adequado calibrador magnético não destrutivo para verificar a espessura média total do sistema aplicado. O sistema de revestimento deverá estar isento de microporosidades ou de outros defeitos. A película polimerizada deverá estar isenta essencialmente de escorridos, depressões, gotejamentos, inclusões ou outras imperfeições. Todas as deficiências e imperfeições devem ser corrigidas. As áreas reparadas devem voltar a ser testadas e deixadas a secar como especificado, antes de colocar o revestimento final ao serviço. Consultar os Procedimentos de Trabalho de (produto) da International Protective Coatings.

Interline 399 é adequado para utilização em água quente de baixa salinidade, tais como águas para caldeiras, até uma temperatura 95°C (203°F). Para utilização a temperaturas mais elevadas, por favor contacte um representante da International Paint.

Este produto tem as seguintes aprovações de especificação:

DEF STAN 80-97 para o revestimento de tanques de combustível de aviação de grande volume.

Norma Espanhola INTA 164402-A.

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

Este sistema é um primário e não é adequado para aplicação sobre outros primários.

Sobre Interline 399 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 399 é adequado para contacto com o produto a ser armazenado.

Epoxy Novolac

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 399 - 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.

EMBALAGEM	Tamanho da Embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litro	16.67 litro	20 litro	3.33 litro	5 litro
	5 US gal	4.17 US gal	5 US gal	0.83 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	35.7 kg	3.96 kg
5 US gal	71.4 lb	8 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 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, 24/03/2021.

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

www.international-pc.com