

DESCRIÇÃO DO PRODUTO Holding primer / intermediário epoxi de secagem rápida, de dois componentes, adequado para repintura após períodos prolongados de intemperismo.

INDICAÇÕES Para uso como primer para proteção do aço jateado antes da aplicação de uma ampla gama de produtos. Também pode ser usado como intermediário para aplicação em primers de zinco recém aplicados, para prevenir formação de sais de zinco após exposição ao intemperismo e para reduzir porosidades nas demãos subseqüentes. Adequado para uso com proteção catódica controlada. Para uso em Obras Novas, Manutenção e Reparos ou Manutenção a Bordo.

INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO	Cor	EGA088-Vermelho
	Acabamento/Brilho	Não aplicável
	Conversor/Agente de Cura	EGA089
	Sólidos por Volume	47% ±2% (ISO 3233:1998)
	Relação de Mistura	4.00 volume Componente A to 1 volume Componente B
	Espessura Típica de Filme	40 micrometros seco (85 micrometros úmido)
	Rendimento Teórico	11.75 (m ² /lt) a 40 micrometros seco, considerar os fatores de perda apropriados
	Método de Aplicação	Pulverização Airless, Trincha, Pulverização Convencional, Rolo
	Ponto de Fulgor	Componente A 26°C ; Componente B 25°C ; Misturado(s) 26°C
	Tempo de Indução	Não é necessário

Secagem	Temperatura do Substrato			
	5°C	10°C	25°C	35°C
Secagem ao Toque [ISO 1517:73]	45min	40min	30min	20min
Secagem ao Manuseio [ISO 9117:90]	24h	16h	8h	2h
Vida Útil	20h	17h	8h	3h

Informação sobre Repintura - vide limitações

Repintado com	Temperatura do Substrato							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Intergard 10M NOA	24h	28dias	17h	28dias	6h	28dias	6h	21dias
Intershield 300	24h	ext	17h	ext	6h	ext	6h	ext
Interthane 990	24h	14dias	17h	14dias	6h	14dias	6h	7dias
Intertuf 262	24h	ext	17h	ext	6h	ext	6h	ext
Intertuf 362	24h	ext	17h	ext	6h	ext	6h	ext

Obs.: Os intervalos de repintura para todos os demais produtos Intergard, Intertuf, Interbond e Interprime são os mesmos do Intertuf 262.

DADOS REGULAMENTARES	VOC	430 g/lt (3.59 lb/Galão Americano) como fornecido (EPA Method 24)
		411 g/lt como fornecido (PG6/23:1997)

CERTIFICAÇÃO

Quando usado como parte de um esquema aprovado, este material possui a(s) seguinte(s) certificação(ões):

- Contato com Alimentos - Carregamento de Grãos (NOHA)
- Resistência ao Fogo - Propagação Superficial de Chama (WFR) - (IMO Resolution A653 (16))
- Resistência ao Fogo - atende à "Marine Equipment Directive"

Consultar a International para detalhes.

SISTEMAS E COMPATIBILIDADE

Consultar a International sobre o sistema mais adequado para as superfícies a serem protegidas.

PREPARAÇÕES DE SUPERFÍCIE

Usar em conformidade com as "Worldwide Marine Specifications" padrão.

Todas as superfícies a serem pintadas devem estar limpas, secas e livres de contaminantes.

Lavar com água doce sob alta pressão ou simplesmente água doce conforme apropriado e remover todo o óleo ou graxa, contaminantes solúveis e outras matérias estranhas em conformidade com SSPC-SP1 Limpeza com Solvente.

Como um Holding Primer para tanques de lastro

Condições de Imersão:

Arredondar todas as soldas, arestas, cantos vivos e proeminências a uma curva suave e remover todos os respingos de solda antes da limpeza com jato abrasivo.

Limpeza por jato abrasivo ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:1988). Caso tenha ocorrido oxidação entre jateamento e aplicação de Intergard 269 a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de limpeza com jato abrasivo devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Como um Holding Primer para outras áreas que não sejam tanques de lastro

Limpeza por jato abrasivo ao grau Sa2 (ISO 8501-1:1988). Caso tenha ocorrido oxidação entre o jateamento e a aplicação de Intergard 269, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado.

Intergard 269 pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão de hidrojateamento International HB2 que não apresentem grau de "flash rust" superior a HB2L para fundo/boottop ou HB2M para áreas acima da linha d'água.

Como Tie Coat sobre Primers de Zinco

A superfície do primer deverá estar limpa, seca e livre de qualquer contaminação. Áreas deterioradas, danificadas, etc. devem ser preparadas ao padrão especificado (p.ex. Sa2½ (ISO 8501-1:1988)). Intergard 269 deve ser aplicado dentro dos intervalos de repintura especificados (consultar os boletins técnicos relevantes dos produtos)

Para evitar formação de "pinholes" sobre superfícies com primers de zinco, Intergard 269 pode ser aplicado numa demão diluída, seguida de uma demão completa não diluída na espessura de filme seco especificada.

Para projetos de pintura de tanques, consultar a International para os procedimentos de pintura de tanques que devem ser seguidos.

Consultar a International para recomendações específicas.

Nota:

Ao utilizar Tintas Marítimas na América do Norte, os seguintes padrões de preparação de superfície podem ser empregados:

SSPC-SP10 em lugar de Sa2½ (ISO 8501-1:1988)

SSPC-SP6 em lugar de Sa2 (ISO 8501-1:1988)

APLICAÇÃO

Mistura

Este material é fornecido em um conjunto com duas embalagens. Sempre misturar o conjunto completo nas proporções indicadas.

(1) Misturar a Base (Comp. A) com agitador mecânico ou pneumático.

(2) Adicionar o conteúdo total do Agente de Cura (Comp. B) à Base (Comp. A) e misturar completamente com agitador mecânico ou pneumático.

Solvente

Não recomendado(a). usar solvente International GTA220 apenas em circunstâncias excepcionais (max 5% por volume). Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local.

Pistola Airless

Recomendado.

- Bicos 0.38 - 0.53mm (15-21 mils)

- Pressão total de fluido na saída no bico não inferior a 141 kg/cm² (2000 p.s.i.)

Pistola Convencional

usar equipamento dedicado apropriado. Pode ser necessária diluição.

Trincha

Aplicação a Trincha é recomendada apenas para pequenas áreas. Podem ser necessárias diversas demãos para se atingir a espessura de filme especificada.

Rolo

Aplicação a Rolo é recomendada apenas para pequenas áreas. Podem ser necessárias diversas demãos para se atingir a espessura de filme especificada.

Solvente de Limpeza

International GTA822 ou International GTA007 (EUA)

Paradas e Limpeza

Não deixar material residual nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar completamente todo o equipamento com solvente International GTA822 ou International GTA220 (EUA). Uma vez que os componentes tenham sido misturados, não devem mais ser fechados novamente e recomenda-se que, após paradas prolongadas, o trabalho recomece com unidades misturadas recentemente.

Limpar o equipamento imediatamente após o uso com solvente International GTA822 ou GTA220 (EUA). É boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante a jornada de trabalho. A frequência desta lavagem dependerá da quantidade pulverizada, temperatura umidade relativa e tempo decorrido inclusive paradas. Não ultrapassar o tempo de vida útil. Todas as sobras de material e as embalagens vazias devem ser descartados em conformidade com os regulamentos/legislações locais.

Solda

No caso de ocorrerem operações de solda ou corte no metal pintado com este produto, haverá emissão de poeiras e fumaças que irão requerer o uso de equipamento de proteção individual apropriado e sistemas de ventilação e exaustão adequados no local. Na América do Norte seguir os procedimentos descritos na instrução "Safety in Welding and Cutting" da ANSI/ASC Z49.1

SEGURANÇA

Todo o trabalho envolvendo a aplicação e uso deste produto deve ser executado em concordância com todas as regulamentações nacionais relevantes sobre Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Antes de utilizar este produto, obtenha, consulte e siga as instruções e informações da Ficha de Segurança e Manuseio do Produto sobre Saúde e Segurança. Leia e siga todas as precauções descritas na Ficha de Segurança e Manuseio do Produto e nos rótulos dos vasilhames. Caso você não compreenda completamente estes avisos e instruções ou caso você não possa cumpri-los totalmente, não utilize este produto. Ventilação adequada e medidas de proteção devem estar disponíveis durante a aplicação e secagem para manter as concentrações de vapores de solvente dentro dos limites de segurança e evitar riscos de toxicidade ou deficiência de oxigênio. Tomar precauções para evitar contato com a pele e os olhos (i.e. luvas, óculos, máscaras, cremes protetores, etc.). As medidas de segurança a serem tomadas dependem dos métodos de aplicação e do ambiente de trabalho.

NÚMEROS DE CONTATO PARA EMERGÊNCIAS:

EUA/Canadá - Número para Auxílio Médico 1-800-854-6813

Europa - Contatar (44) 191 4696111. Para auxílio Médico & Hospitalar apenas contatar (44) 207 6359191

Demais Países - Contatar o Escritório Regional (Vide Página 4 da Boletim Técnico)

LIMITAÇÕES

Este produto não irá curar adequadamente abaixo de 5°C (41°F). Para máximo desempenho a temperatura de cura deve estar acima de 10°C (50°F). O histórico e a idade do aço e os métodos de trabalho podem ter um efeito significativo no consumo de tinta.

As informações sobre repintura são fornecidas apenas como orientação e estão sujeitas a variações regionais, dependendo das condições ambientais e climáticas locais. Consultar a International para recomendações específicas.

Aplicar em boas condições climáticas. A temperatura da superfície a ser pintada deverá estar 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho. Para melhores propriedades de aplicação, a temperatura do material deverá estar entre 21-27°C (70-80°F) antes da mistura e aplicação, a não ser que haja instruções específicas diversas. O material não misturado (em vasilhames fechados) deve ser mantido em áreas de armazenagem protegidas, conforme informações descritas na seção "ARMAZENAGEM" deste Boletim Técnico. Os dados técnicos e de aplicação deste Boletim Técnico foram compilados como uma orientação genérica dos procedimentos de pintura e aplicação. Os resultados dos testes de desempenho foram obtidos em Laboratório sob condições controladas e a International não garante que os resultados dos testes mencionados aqui, ou de quaisquer outros testes, representem exatamente os resultados de todos os ambientes encontrados em campo. Uma vez que os fatores de meio ambiente e de desenho podem apresentar variações significativas, deve-se tomar o devido cuidado na seleção, verificação de desempenho e uso desta tinta.

Na seção de repintura, "Prol" = "Intervalo de Repintura Prolongado". Favor consultar a seção "Definições e Abreviaturas" do "Guia de Pintura Marítima da International", disponível no nosso website.

TAMANHO DA EMBALAGEM

Embalagem de 20 litros: Intergard 269 Componente A 16 litros em Embalagem de 20 litros e Componente B 4 litros em vasilhame de 5 litros.

Embalagem de 5 Galões (EUA): Intergard 269 Componente A 4 Galões (EUA) em vasilhame de 5 Galões (EUA) Componente B 1 Galão (EUA) em vasilhame de 1 Galão (EUA)

Consultar a International sobre a disponibilidade de outros tamanhos de embalagem.

PESO DA EMBALAGEM

Embalagem de 20 litros: 32.90 kg
Embalagem de 5 Galões (EUA) : 68.4 lb (31.1 kg)

ARMAZENAGEM

Validade
12 meses mínimo a 25°C (77°F). Sujeito a nova inspeção após este período. Guardar em local seco e abrigado, longe de fontes de calor e ignição

DIPONIBILIDADE MUNDIAL

Consultar a International.

RESSALVA

A informação contida neste Boletim Técnico não deve ser tomada como definitiva: qualquer pessoa que use este produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, o faz por sua própria conta e risco. Todas e quaisquer recomendações ou informações sobre este produto (neste boletim técnico ou em outro lugar) são baseadas em nosso presente estágio de experiência e conhecimento e foram compiladas para sua ajuda e orientação. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre a qualidade e condição do substrato ou sobre os inúmeros fatores que afetam o uso e aplicação deste produto, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações. Desta forma, a não ser que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, não assumimos qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou (sujeito à legislação vigente) quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso das informações ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. Sugerimos solicitar uma cópia da mesma e estudá-la cuidadosamente. A informação contida neste Boletim Técnico está sujeita a modificações periódicas, de acordo com nossa política de contínuo desenvolvimento e aprimoramento de produtos. É responsabilidade do usuário verificar junto à International se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto correspondente.

 e nomes de produtos mencionados neste boletim técnico são marcas registradas ou licenciadas da Akzo Nobel. © Akzo Nobel 2003

Endereços Regionais

Head Office

International Coatings Ltd
Oriell House
16 Connaught Place
London W2 2ZB
United Kingdom

tel:+44 (0) 207 479 6000
fax:+44 (0) 207 479 6500

www.international-marine.com

European Region

International Coatings Ltd
Stoneygate Lane
Felling, Gateshead
Tyne & Wear NE10 0JY
United Kingdom

tel:+44 (0) 191 469 6111
fax:+44 (0) 191 438 3977

Asia Region

International Coatings Pte Ltd
3 Neythall Road
Jurong Town
Singapore 628570

tel:+65 6 261 5033
fax:+65 6 264 4612

Australasia Region

Akzo Nobel Pty Limited
115 Hyde Road
Yeronga, Brisbane
Queensland 4104
Australia

tel:+61 (0) 7 3892 8888
fax:+61 (0) 7 3892 4287

North American Region

International Paint Inc
6001 Antoine Drive
Houston
Texas 77091
United States of America

tel:+1 (713) 682 1711
fax:+1 (713) 684 1511

South American Region

Akzo Nobel Ltda
Av. Paiva 999 - Neves
Sao Goncalo/RJ
24426-140
Brazil

tel:+55 (0) 21 2624 7100
fax:+55 (0) 21 2624 7125