

# Interplus® 256

Epóxi para superfície



## DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer epoxi bicomponente, tolerante à superfície, flexibilizado internamente, cura rápida, altamente resistente e baixo VOC. Pigmentado com alumínio e óxido de ferro micáceo lamelar para maior resistência à corrosão por barreira.

Esta formulação representa uma tecnologia tolerante de superfície de segunda geração. O produto tem características de aplicação e desempenho otimizadas para utilização em uma gama de temperatura mais ampla.

## USO RECOMENDADO

Um revestimento de alto desempenho para uso numa variedade de superfícies incluindo aço corroído preparado por ferramentas manuais ou mecânicas.

O Interplus 256 é particularmente útil na manutenção de estruturas marítimas e outros ambientes agressivos, como refinarias de petróleo, estruturas costeiras, fábricas de papel e polpa e pontes, onde não é possível jateamento abrasivo seco.

Ideal para uso conjunto com o jato abrasivo úmido ou hidrojato de alta pressão, ou como um "primer de retoque" para superfícies enferrujadas em situações de manutenção.

Para emprego em superfícies quentes, funcionando continuamente a 150°C (302°F) e para proteção contra corrosão sob isolamento térmico de aço-carbono e aço inoxidável.

## INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERPLUS 256

<b>Cor</b>	Alumínio
<b>Brilho</b>	Acetinado
<b>Volume de Sólidos</b>	80%
<b>Espessura</b>	75-150 micrometros (3-6 mils) seco, equivalente a 94-188 micrometros (3,8-7,5 mils) úmido
<b>Rendimento Teórico</b>	6,40 m <sup>2</sup> /litro (125 micrometros d.f.s. e sólidos/volume teórico) 257 sq.ft/US gallon (5 mils e.f.s. e sólidos/volume teórico)
<b>Rendimento Prático</b>	Permite fatores de perda adequados
<b>Método de Aplicação</b>	Pistola "Airless", Rolo, Pistola Convencional, Trincha
<b>Tempo de Secagem</b>	

Temperatura	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados			
	Ao toque	Completa	Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	12 horas	22 horas	22 horas	Prolongado <sup>1</sup>
15°C (59°F)	9 horas	16 horas	16 horas	Prolongado <sup>1</sup>
25°C (77°F)	5 horas	9 horas	9 horas	Prolongado <sup>1</sup>
40°C (104°F)	2 horas	6 horas	6 horas	Prolongado <sup>1</sup>

<sup>1</sup> \* Veja Definições e Abreviações

Para cura sob elevadas temperaturas, há um agente de cura alternativo disponível. Para obter mais detalhes, consulte a seção Características do produto.

## DADOS REGULAMENTARES

<b>Ponto de Fulgor</b>	Base (Parte A) 34°C (93°F)	Agente de Cura (Parte B) 69°C (156°F)	Misturado 39°C (102°F)
<b>Peso do Produto</b>	1,4 kg/l (11,6 lb/gal)		
<b>VOC</b>	2,21 lb/gal (265 g/l)	USA-EPA Method 24	
	187 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Diretiva de Emissões de Solventes da União Européia) (Council Directive 1999/13/EC)	

Consulte a seção Características do Produto



Ecotech é uma iniciativa da International Protective Coatings, líder mundial em tecnologia de revestimento, para promover o uso de produtos menos agressivos ao meio-ambiente em todo o globo.

# Interplus® 256

## Epóxi para superfície

### PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

O desempenho deste produto depende do grau de preparação da superfície. A superfície a ser revestida deve estar limpa e sem contaminações. Antes da aplicação de tinta, é necessário avaliar e tratar todas as superfícies de acordo com a norma ISO 8504:2000.

Sujeira acumulada e sais solúveis devem ser removidos. Em geral, a escovação a seco é adequada à remoção de sujeira acumulada. Sais solúveis devem ser removidos com água limpa.

#### Limpeza com Jato Abrasivo

O Interplus 256 pode ser aplicado a uma superfície preparada com limpeza por jateamento abrasivo a um padrão mínimo de Sa1 (ISO 8501-1:2007) C ou ferrugem de grau D, ou SSPC SP7.

#### Preparação com ferramenta manual ou elétrica

Limpeza com ferramenta manual ou elétrica a um padrão mínimo de St2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP2. Lembre-se de que todas as incrustações deverão ser removidas e as áreas que não puderem ser preparadas adequadamente por raspagem ou marteletes picadores deverão ser jateadas localmente a um padrão mínimo de Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Em geral, isso se aplicaria à ferrugem de grau C ou D neste padrão.

Em superfícies quentes, é necessário limpeza com um mínimo de St3 (ISO 8501:1988) ou SSPC-SP3. O desempenho ótimo será realizado com SSPC-SP11 para preparação manual ou jato para Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

#### Hidrojateamento com pressão ultra-elevada/Jateamento úmido abrasivo

Pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 que apresentem ferrugem de grau até HB2½M (consulte as Normas de Hidrojateamento Internacionais). Em algumas circunstâncias, também é possível aplicar em superfícies úmidas. Para obter mais informações, consulte a International Protective Coatings.

#### Revestimentos antigos

O Interplus 256 é adequado a áreas de sobreposição na maior parte dos sistemas de revestimento antigos. Revestimentos soltos ou escamados devem ser removidos para a obtenção de uma superfície firme. Epóxis e poliuretanos brilhantes podem exigir abrasão.

### APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	O produto é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade. Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Uma vez que a unidade for misturada, ela deve ser utilizada dentro do prazo de vida útil da mistura especificado. (1) Agitar a Base (Parte A) com um agitador mecânico/pneumático. (2) Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um agitador pneumático.			
<b>Proporção da Mistura</b>	3.0 parte(s) : 1.0 parte(s) por volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	10°C (50°F) 2 horas	15°C (59°F) 90 minutos	25°C (77°F) 60 minutos	40°C (104°F) 30 minutos
	Para cura sob elevadas temperaturas, há um agente de cura alternativo disponível. Para obter mais detalhes, consulte a seção Características do produto.			
<b>Pistola "Airless"</b>	Adequado	Bicos 0,45-0,58 mm (18-23 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 176 kg/cm² (2503 p.s.i.).		
<b>Pistola Convencional</b>	Adequado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Capa do Ar 704 ou 765 Bico de Fluido E		
<b>Trincha</b>	Recomendado	Podem ser alcançados valores de 75-125 micrometros (3,0 -5,0 mils)		
<b>Rolo</b>	Recomendado	Podem ser alcançados valores de 75-100 micrometros (3,0 -4,0 mils)		
<b>Diluyente</b>	International GTA220	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
<b>Solvente de Limpeza</b>	International GTA822 ou International GTA415			
<b>Interrupções do Trabalho</b>	Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA822. Uma vez que as unidades de tinta forem misturadas elas não devem voltar a ser guardadas 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 a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos. Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser descartados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.			

# Interplus® 256

## Epóxi para superfície

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

O Interplus 256 é o produto preferido para aplicação no aço corroído preparado manualmente e é, particularmente, adequado como primer. Nestas circunstâncias, a aplicação deverá ser executada com pincel para assegurar bom umedecimento do substrato preparado à mão. Para áreas maiores, que foram preparadas por limpeza de ferramentas mecanizada, ou jato, outros produtos poderão ser adequados. Por favor, consulte a International Protective Coatings para obter maiores detalhes.

Para assegurar um bom desempenho anticorrosivo é importante que se obtenha uma espessura mínima de filme seco do sistema de 200 micrometros (8 mils), por aplicação de demãos múltiplas sobre o aço preparado a mão.

Ao aplicar o Interplus 256 por pincel, pode ser necessário aplicar diversas camadas para obter a espessura total de película seca do sistema especificada.

Para garantir uma boa reaplicação do Interplus 256 por outros materiais, a superfície deve estar limpa, seca e sem contaminação, especialmente se o perfil da superfície for tosco, em consequência da presença de óxido de ferro micáceo.

A aplicação e secagem em temperaturas abaixo de 10°C (50°F) resultará em tempo de secagem significativamente prolongado e recomenda-se que o Interplus 356 seja aplicado nestas circunstâncias.

O Interplus 256 pode ser aplicado em substratos com temperaturas de superfície na hora da aplicação até 100°C (212°F). Nessas circunstâncias, é necessária uma rápida aplicação de diversas camadas para obter uma película na espessura correta. Além disso, é fundamental o uso de equipamento de proteção pessoal adequado durante a aplicação, devido à rápida emissão de substâncias voláteis da película aplicada. Consulte os Procedimentos de Trabalho Recomendados do Interplus 256.

O Interplus 256 é adequado à proteção de aço que opera sob temperaturas secas contínuas de até 150°C (302°F), com oscilações intermitentes de até 200°C (200,00°C).

O Interplus 256 não foi desenvolvido para imersão contínua em água.

### Cura sob temperatura elevada

Existe um agente de cura alternativo disponível para aplicações a temperaturas superiores a 25°C (77°F).

Temperatura da Superfície	Intervalo de Repintura com acabamentos recomendados			
	Aotoque	Completa	Mínimo	Máximo
25°C (77°F)	6 horas	11 horas	11 horas	Prolongado*
40°C (104°F)	3 horas	7 horas	7 horas	Prolongado*

O prazo de validade da unidade misturada a 25°C (77°F) é 1,5 hora e a 40°C (104°F) é 1 hora.

Nota: Os valores de VOC citados são baseados em valores máximos possíveis para o produto levando-se em consideração variações devido à diferenças de cores e tolerâncias de fabricação.

Aditivos reativos com baixo peso molecular, os quais irão formar parte do filme durante as condições de cura ambientais normais, também irão afetar os valores de VOC determinados utilizando o Método EPA 24.

### SISTEMAS COMPATÍVEIS

O Interplus 256 será geralmente aplicado ao aço crú, mas é totalmente compatível para reparar revestimentos mais antigos, tais como:

Intercure 200	Intergard 251
Intergard 269	Intergard 270
InterH2O 280	Interseal 670HS
Interzinc 12	Interzinc 22
Interzinc 315	Interzinc 42
Interzinc 52	

Os acabamentos/intermediários recomendados são:

Intercure 420	Interfine 629HS
Intergard 475HS	Intergard 740
Interplus 256	Interplus 770
Interplus 880	Interseal 670HS
Interthane 990	Interzone 505
Interzone 954	

Deve-se notar que o Interplus 256 não é adequado para revestimentos com películas finas de acabamentos de borracha clorada, acrílicos, vinílicos e Alquídicos.

Para obter informações sobre outros revestimentos/intermediários adequados, consulte a International Protective Coatings.

# Interplus® 256

## Epóxi para superfície

### INFORMAÇÃO ADICIONAL

É possível encontrar mais informações sobre padrões da indústria, termos e abreviações usados no manual de dados da International Protective Coatings e nos manuais de aplicação do Chartek e de controle de qualidade.

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Cobertura Teórica e Prática

Existem à disposição, mediante pedido, cópias individuais destas seções de informação.

### PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas neste Boletim Técnico na Folha de Dados de Segurança do Produto e na(s) embalagem (embalagens), e não deve ser utilizado sem consultar a Folha de Dados de Segurança do Produto (FISPQ) 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 pertinentes.

No caso de realizar solda ou corte a quente de metais revestidos com este produto, serão liberados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamento de proteção individual apropriado e de ventilação local adequada.

Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, queira consultar a International Protective Coatings a fim de obter informações adicionais.

#### EMBALAGEM

Unidade de 5 litros	Interplus 256 Base	3,75 litros em recipiente de 5 litros
	Interplus 256 Agente de Cura	1,25 litros em recipiente de 3,5 litros
Unidade de 4 galões	Interplus 256 Base	3 galões num recipiente de 5 galões
	Interplus 256 Agente de Cura	1 galões num recipiente de 1 galões

Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings

#### PESO DE TRANSPORTE

Nº de embarque N.U. UN 1263 (Base) : UN 1760 (Agente de cura)

Unidade de 5 litros	6,2 kg (13,7 lb) Base (Parte A)
	1,73 kg (3,8 lb) Agente de Cura (Parte B)
Unidade de 4 galões	18,8 kg (41,4 lb) Base (Parte A)
	4,16 kg (9,2 lb) Agente de Cura (Parte B)

#### ARMAZENAMENTO

Prazo de Armazenamento 12 meses (base) e 24 meses (agente de cura), meses a 25°C (77°F)  
Armazenamento sujeito a inspeção após este período. Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.

### Nota importante

A informação desta folha técnica constitui, apenas, uma base de orientação. Qualquer pessoa que use o produto sem previamente nos consultar sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, fá-lo de sua própria conta e risco e não poderemos aceitar qualquer responsabilidade pelo comportamento do produto, nem por perdas ou danos (exceto morte ou ferimentos resultantes de negligência nossa) resultantes de tal uso.

A informação contida nesta folha técnica está sujeita a modificações periódicas, em função de experiência acumulada e devido à nossa política de desenvolvimento constante dos nossos produtos.

Copyright © International Paint Ltd.

\*, International e todos os nomes de produtos mencionados nessa publicação são marcas registradas ou licenciadas da Akzo Nobel.

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