

Intergard 269

Epóxi

WORLD WIDE PRODUCT RANGE



Descrição do Produto

Primer epóxi de dois componentes, de secagem rápida.

Adequado para revestimento após períodos prolongados de exposição ao tempo.

Uso Recomendado

A ser utilizado como primer adequado para superfícies submersas ou expostas, podendo ser recoberto com uma ampla gama de sistemas de alto desempenho.

Para uso em estruturas novas ou em manutenção.

Adequado também como "Tie Coat" em superfícies de silicato de zinco para evitar a formação de sais de zinco em condições de exposição ao tempo e o empolamento dos acabamentos espessos subsequentes.

Informação Prática Intergard 269

Cor	Vermelho óxido
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	47%
Espessura	40 micrometros (1,6 mils) seco, equivalente a 85 micrometros (3,4 mils) úmido.
Rendimento Teórico	11,8 m ² /litre (40 micrometros e.f.s. e sólidos/volume dados) 471 sq.ft/US gallon (1,6 mils d.f.t. e sólidos/volume dados)
Rendimento Prático	Permite fatores de perda adequada
Método de Aplicação	Pistola "Airless", Pistola Convencional, Trincha, Rolo
Tempo de Secagem	

Temperatura da Superfície	Ao toque	Completa	Intervalo entre camadas normais	
			<i>Mínimo</i>	<i>Máximo</i>
10°C (50°F)	40 minutos	16 horas	16 horas	Prolongado*
15°C (59°F)	35 minutos	12 horas	12 horas	Prolongado*
25°C (77°F)	30 minutos	8 horas	8 horas	Prolongado*
40°C (104°F)	15 minutos	1 hora	4 horas	Prolongado*

* Veja Definições e Abreviações

Dados Regulamentares

Ponto de Fulgor	Base (Parte A) 26°C (79°F)	C/A (Parte B) 25°C (77°F)	Misturado 26°C (79°F)
Peso do Produto	1,5 kg/l (12,8 lb/gal)		
VOC	411 g/l	UK PG6/23(92), Apêndice 3	
	3,59 lb/gal (430 g/l) USA - EPA Method 24		

Intergard 269

E p ó x i

Preparação de Superfície

Todas as superfícies a serem revestidas 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 8504:1992.

Os óleos e graxas devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.

Limpeza por Jateamento Abrasivo

Para serviço em imersão, Intergard 269 deve ser aplicado em superfícies tratadas por jateamento com, no mínimo, o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP10. Para exposição à atmosfera, Intergard 269 deve ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou, no mínimo, SSPC-SP6.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de jateamento devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Ultra High Pressure Hydroblasting/ (para serviços não imersos)

Pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão Sa2 (ISO 8501-1:1988) ou SSPC SP6 que sofreram corrosão instantânea não superior ao Grau HB2M (consultar International Hydroblasting Standards). A International Protective Coatings tem à disposição informações adicionais.

Aplicações como "Tie Coat" (consulte as Características do Produto)

No caso de primer de zinco, sempre que for necessário, remover os resíduos de solda, esmerilhar os cordões de solda e arestas vivas e limpar por jateamento abrasivo os cordões de solda e o primer danificado até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6. O "Shop Primer", ou outro primer, deve estar seco e isento de qualquer contaminação (óleo, graxa, sal etc) e deve ser revestido com Intergard 269 dentro dos intervalos de repintura especificados para o primer (consultar a folha de dados pertinente).

Certifique-se de que o primer de zinco esteja totalmente curado, limpo, seco e isento de sais de zinco, antes de aplicar o Intergard 269.

Aplicação

Mistura	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 validade especificado na embalagem. (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.			
Proporção da Mistura	4 partes : 1 partes por 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	- Bicos 0,38-0,53 mm (15-21 thou). - Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 141 kg/cm ² (2.000 p.s.i.).		
Pistola Convencional	Recomendado	Pistola Capa de Ar Bico de Fluido	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Trincha	Adequado - Apenas áreas pequenas	Tipicamente, podem ser atingidos 25 a 30 micrometros (1 a 1,2 mils)		
Rolo	Adequado - Apenas áreas pequenas	Tipicamente, podem ser atingidos 25 a 30 micrometros (1 a 1,2 mils)		
Diluyente	International GTA220 (ou GTA415)	Não dilua mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
Solvente de Limpeza	International GTA822 (ou GTA415)			
Interrupções do Trabalho	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 seladas 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 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.			

Intergard 269

E p ó x i

Características do produto **Uso como "Holding Primer"**

O Intergard 269 é adequado como "Holding Primer" para estruturas de aço possíveis de serem submersas ou expostas ao tempo. Aplique o Intergard 269 na espessura recomendada; uma camada mais espessa pode produzir uma superfície brilhante, inadequada para receber tratamento posterior.

A aplicação sobre aço em altas temperaturas ambientes pode exigir a diluição com thinners International para evitar o ressecamento do spray e controlar a espessura do filme.

Este produto não cura adequadamente a temperaturas inferiores a 5°C (41°F). Para desempenho máximo, as temperaturas de cura ambiente devem ser superiores a 10°C (50°F).

O Intergard 269 é também adequado para aço inoxidável, e para aço galvanizado desengrçados e lixados. A abrasão pode ser efetuada por decapagem ligeira usando um abrasivo não ferroso ou disco de carborundo em áreas pequenas.

Uso como Tie coat

Para garantir boa penetração em revestimentos de silicato de zinco, o Intergard 269 deve ser diluído com 15-25% com thinners International. Somente após a cura de Intergard 269 outros revestimentos poderão ser aplicados, caso contrário a capacidade de evitar o aparecimento de pequenas perfurações será reduzida.

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

Para aplicações a temperaturas abaixo 10°C (50°F), existem revestimentos alternativos. Para obter mais informações entre em contato com a International Protective Coatings.

Em ambientes marinhos, os procedimentos e os intervalos de aplicação podem ser diferentes.

Sistemas Compatíveis

O Intergard 269 é adequado para uso sobre os seguintes primers:

Interzinc 12
Interzinc 22
Interzinc 42
Interzinc 52
Interzinc 280
Interzinc 315

Os acabamentos e produtos intermediários podem ser aplicados sobre o Intergard 269:

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 420	Interseal 670 HS
Interfine 629 HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 505
Intergard 401	Interzone 954
Intergard 475 HS	Interzone 1000
Intergard 735	

Para obter detalhes sobre outros sistemas, consulte a International Protective Coatings.

Intergard 269

E p ó x i

informação adicional

Nas seções seguintes do manual de dados da International Protective Coatings, pode-se encontrar informações adicionais sobre normas industriais, termos e abreviaturas utilizados nesta folha de dados:

- 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 nesta folha de dados, 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 (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 Meio Ambiente 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 pessoal 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 20 litros	Base Agente de cura	16 litros em recipiente de 20 litros 4 litros em recipiente de 5 litros
	Unidade de 5 galões	Base Agente de cura	4 galões em recipiente de 5 galões 1 galão em recipiente de 1 galão
	Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings		
Peso de Transporte	Nº do despacho U.N. 1263		
	Unidade de 20 litros	28,9 kg (63,7 lb) Base (Parte A)	4,1 kg (9,0 lb) Agente de cura (Parte B)
	Unidade de 5 galões	27,1 kg (60,0 lb) Base (Parte A)	3,8 kg (8,3 lb) Agente de cura (Parte B)
Armazenamento	Prazo de Armazenamento	12 meses a 25°C (77°F) sujeito a inspeção após este período. Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.	

Ressalva

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. 20/06/2002

Copyright © International Paint Ltd. ■ e International são marcas.

International Protective Coatings

Disponibilidade No Mundo

<u>World Centre</u>	<u>Asia Region</u>	<u>Australasia Region</u>	<u>Europe Region</u>	<u>Middle East Region</u>	<u>North America Region</u>	<u>South America Region</u>
P.O Box 20980 Oriell House 16 Connaught Place London, W2 2ZB England	3 Neythal Road Jurong Town Singapore 628570	115 Hyde Road Yeronga Brisbane Queensland Australia	P.O Box 20980 Oriell House 16 Connaught Place London, W2 2ZB England	PO Box 37 Dammam 31411 Saudi Arabia	6001 Antoine Drive Houston Texas 77091	Av Paiva 999 Neves, São Gonçalo Rio de Janeiro Brazil

Tel: (44) 20 7479 6000 Tel: (65) 663 3066
Fax: (44) 20 7479 6500 Fax: (65) 266 5287

Tel: (61) 7 3892 8888
Fax: (61) 7 3892 4287
H&S (61) 1800 807 001

Tel: (44) 20 7479 6000 Tel: (966) 3 812 1044 Tel: (1) 713 682 1711 Tel: (55) 21 624 7100
Fax: (44) 20 7479 6500 Fax: (966) 3 812 1169 Fax: (1) 713 684 1514 Fax: (55) 21624 7123

Escritório local:

Tel: (55) 21 6247100 Fax: (55) 21 6247123