

Intercure 420

Epóxi para reaplicação rápida



DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Tinta epoxi de dois componentes, baixo VOC, contendo óxido de ferro micáceo. Desenvolvida com tecnologia de polímeros patenteada, apresenta secagem rápida, possibilitando repintura em período relativamente curto.

USO RECOMENDADO

Como um intermediário de alta resistência, fornece excelente proteção por barreira como parte de um sistema de alto desempenho para uso em ambientes agressivos incluindo "offshore", pontes, indústria química e petroquímica, usinas hidrelétricas fábricas de papel e celulose e construção industrial.

Pode ser utilizado como um revestimento de barreira aplicado diretamente no aço, onde o ambiente não seja agressivo.

A incorporação do pigmento óxido de ferro micáceo que possui característica lamelar aumenta a proteção por barreira, e melhora as propriedades de repintura a longo prazo do sistema, que torna este material adequado e ideal para aplicação no local de fabricação, antes da expedição, com repintura final no local.

As propriedades de repintura e secagem rápida do Intercure 420 fornecem flexibilidade de produção, tornando este produto adequado para uso tanto em obras novas quanto no local como um revestimento de manutenção.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERCURE 420

Cor	MIO Natural, Cinza Prata, Cinza Claro
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	70%
Espessura	100-150 micrometros (4-6 mils) seco, equivalente a 143-214 micrometros (5,7-8,6 mils) úmido
Rendimento Teórico	5,60 m ² /litro (125 micrometros e.f.s. e sólidos/volume dado) 225 sq.ft/US gallon (5 mils d.f.t. e sólidos/volume dado)
Rendimento Prático	Permite fatores de perda adequados
Método de Aplicação	Pistola "Airless", Pistola Convencional, Trincha, Rolo
Tempo de Secagem	

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	75 minutos	7 horas	5 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	50 minutos	4 horas	3 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	40 minutos	2 horas	2 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	30 minutos	1 horas	1 horas	Prolongado ¹

¹* Veja Definições e Abreviações

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor	Base (Parte A) 29°C (84°F)	A/C (Parte B) 26°C (79°F)	Misturado 27°C (81°F)
Peso do Produto	1,6 kg/l (13,5 lb/gal)		
VOC	320 g/l (2,67 lb/gal)	UK-PG6/23(92), Apêndice 3	
	2,75 lb/gal (330 g/l)	USA-EPA Method 24	
	336 g/l, 209 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Diretiva de Emissões de Solventes da União Européia) (Council Directive 1999/13/EC)	



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.

Intercure 420

Epóxi para reaplicação rápida

PREPARAÇÃO DA 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 8504:2000.

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

Limpeza Por Jateamento Abrasivo

Jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação de Intercure 420, a superfície deve ser rejateada até satisfazer o padrão visual especificado.

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

Recomenda-se um perfil de rugosidade de 50-75 microns (2-3 mils).

Superfícies com primer

Todos os primers adequados ao uso do Intercure 420 devem ser aplicados sobre superfícies limpas por jateamento de areia ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6.

Recomenda-se um perfil de rugosidade de 50-75 microns (2-3 mils).

Superfícies pintadas com Shop Primer

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpos por jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6.

Se o "shop primer" apresentar áreas danificadas extensas ou muito espalhadas, pode ser necessário um jateamento abrasivo rápido geral.

Se um shop primer for aplicado em máquina automática "shot blasted", se faz necessário um jateamento ligeiro antes da aplicação do Intercure 420.

Superfícies com Aplicação de Primer de Zinco

Certifique-se de que a superfície do primer esteja limpa, seca e isenta de contaminação e de sais de zinco, antes da aplicação de Intercure 420. Certifique-se de que o primer de zinco esteja totalmente curado, antes da aplicação da demão subsequente.

Se um primer de zinco for aplicado em máquina automática "shot blasted", se faz necessário um jateamento ligeiro antes da aplicação do Intercure 420.

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 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.			
Proporção da Mistura	3 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F) 8 horas	15°C (59°F) 4 horas	25°C (77°F) 2 horas	40°C (104°F) 45 minutos
Pistola "Airless"	Recomendado	Bicos 0,43-0,53 mm (17-21 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.).		
Pistola Convencional	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Capa do Ar 704 ou 765 Bico de Fluido E		
Trincha	Adequado - pequenas áreas apenas	Podem ser alcançados valores de 75 micrometros (3,0 mils)		
Rolo	Adequado - pequenas áreas apenas	Podem ser alcançados valores de 50-75 micrometros (2,0-3,0 mils)		
Diluyente	International GTA220 (ou International GTA415)	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
Solvente de Limpeza	International GTA822 (ou International 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.			

Intercure 420

Epóxi para reaplicação rápida

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO Cura em Baixa Temperatura

Intercure 420 tem a capacidade de curar a temperaturas abaixo de 0°C (32°F). Contudo, este produto não deve ser aplicado em temperaturas inferiores a 0°C (32°F) sempre que houver possibilidade de formação de gelo no substrato.

Para obter mais detalhes sobre os tempos de cura e repintura entre em contato com a International Protective Coatings.

Este produto só deve ser diluído com diluentes International. O uso de diluentes alternativos, principalmente aqueles que contêm cetonas, pode inibir seriamente o mecanismo de cura do revestimento.

A temperatura de superfície deve estar no mínimo 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Intercure 420 ficará calcinado e descolorido quando exposto ao intemperismo. Contudo, estes fenômenos não prejudicam o desempenho anticorrosivo.

Este produto é usado com frequência como intermediário antes da aplicação final na unidade. Para garantir melhores propriedades de aplicação, verifique se não existe sobreaplicação e se a superfície está totalmente limpa e livre de contaminações que possam estar presentes na textura, devido à natureza inferior da pigmentação com óxido de ferro micáceo.

Como ocorre em todos os produtos com altos níveis de óxido de ferro micáceo, somente cores relativamente escuras podem ser formuladas. Dessa forma, em algumas cores de acabamento de película fina, podem ser necessárias duas camadas para proporcionar boa cobertura.

A adesão absoluta de camadas sobrepostas ao Intercure 420 envelhecido é menor do que no produto recém aplicado porém, é adequada para o uso final especificado.

Nota: Os valores de VOC são típicos e informados apenas como orientação. Eles podem ser sujeitos a variações dependendo de fatores tais como: cores diferentes e tolerâncias normais de fabricações.

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 COMPATIVÉIS

Favor consultar a International Protective Coatings para obter informações específicas, referentes à aplicação de primers de pré-fabricação:

Os seguintes primers são recomendados para Intercure 420:

Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Interzinc 22 (revestimento intermediário recomendado)*
Interzinc 315
Interzinc 52

Os seguintes acabamentos são recomendados para Intercure 420:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990

Para saber sobre outros primers/acabamentos, consulte a International Protective Coatings.

* Vide folha de dados relevantes do produto para maiores detalhes.

Intercure 420

Epóxi para reaplicação rápida

INFORMAÇÃO ADICIONAL

Informações adicionais relacionadas com os padrões, termos e abreviações da indústria usados na ficha de dados podem ser encontradas nos seguintes documentos disponíveis em www.international-pc.com:

- 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 20 litros	Intercure 420 Base	15 litros em recipiente de 20 litros
	Intercure 420 Agente de Cura	5 litros em recipiente de 5 litros
Unidade de 4 galões	Intercure 420 Base	3 galões num recipiente de 5 galões
	Intercure 420 Agente de Cura	1 galão num 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	29,5 kg (65 lb) Base (Parte A)
	5,2 kg (11,5 lb) Agente de Cura (Parte B)
Unidade de 4 galões	22,4 kg (49,4 lb) Base (Parte A)
	4 kg (8,8 lb) Agente de Cura (Parte B)

ARMAZENAMENTO

Prazo de Armazenamento 12 meses a 25°C (77°F) 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