

Interline 925

Epóxi

 **International**
Protective Coatings



DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento epóxi sem solvente para tanques de carga pesada, de dois componentes.

USO RECOMENDADO

Para a aplicação interna de tanques de aço para fornecer resistência à corrosão a uma gama de produtos incluindo óleo cru, óleos brancos e água potável.



Certificado pelo Padrão 61 de ANSI/NSF. O Certificado NSF se destina a tanques maiores que 1.000 galões (3785 litros).

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERLINE 925

Cor	Crème, Branco			
Brilho	Não aplicável			
Volume de Sólidos	100%			
Espessura	300-600 micrometros (12-24 mils) seco, equivalente a 300-600 micrometros (12-24 mils) úmido para a utilização como uma única demão sobre o fundo de tanques. A espessura depende do método de aplicação e das especificações.			
Rendimento Teórico	2,50 m ² /litro (400 micrometros e.f.s. e sólidos/volumes dado) 100 sq.ft/US gallon (16 mils d.f.t. e sólidos/volumes dado)			
Rendimento Prático	Permite perda de fatores apropriada			
Método de Aplicação	Pistola "Airless", Rolo, Trincha			
Tempo de Secagem				
	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados			
Temperatura	Ao toque	Completa	<i>Mínimo</i>	<i>Máximo</i>
10°C (50°F)	15 horas	36 horas	36 horas	2 dias
15°C (59°F)	12 horas	24 horas	24 horas	2 dias
25°C (77°F)	8 horas	18 horas	18 horas	1 dias
40°C (104°F)	5 horas	7 horas	7 horas	12 horas

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor	Base (Parte A) 101°C (214°F)	C/A (Parte B) 101°C (214°F)	Misturado 101°C (214°F)
Peso do Produto	1,5 kg/l (12,7 lb/gal)		
VOC	0 g/l (0,00 lb/gal)	(Calculado)	



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.

Interline 925

Epóxi

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 8504:2000.

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

Limpeza com Jato Abrasivo

Este produto deve ser aplicado somente em superfícies preparadas com uma limpeza por jateamento abrasivo ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC SP10. Recomenda-se um perfil de superfície angular afiada de 75-100 micra (3-4 mils).

produto deve ser aplicado antes de ocorrer a oxidação do aço. Se ocorrer oxidação, a área inteira oxidada deve ser jateada novamente de acordo com o padrão especificado acima.

Os defeitos da superfície revelados pelo processo de limpeza por jateamento devem ser nivelados, preenchidos ou tratados da forma adequada.

Nos casos em que os regulamentos VOC locais permitirem, as superfícies podem ser preparadas com primer Interline 982 com filme seco de espessura de 15-25 micra (0,6-1,0 mils) antes da oxidação ocorrer. Uma outra opção é manter o padrão de jateamento pelo uso de desumidificação.

Interline 982 pode manter um jateamento no ambiente semi-protégido do interior de um tanque, durante um período de até 28 dias. Se houver umidade na superfície, ocorrerá oxidação e será necessário repetir o jateamento.

APLICAÇÃO

Mistura	Interline 925 deve ser aplicado de acordo com os Procedimentos de Trabalho com Interline 925 da International Protective Coatings para a aplicação de Revestimentos de Tanque.			
	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) Agitar o Agente de Cura (Parte B) com um agitador mecânico/pneumático.			
	(3) Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um agitador elétrico.			
Proporção da Mistura	3 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
Vida Útil da Mistura	10°C (50°F) 2 horas	15°C (59°F) 90 minutos	25°C (77°F) 60 minutos	40°C (104°F) 30 minutos
Pistola "Airless"	Recomendado		Bicos 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)	
Pistola de pressão	Não recomendado			
Trincha	Adequado - pequenas áreas apenas		Podem ser alcançados valores de 150-200 micrometros (6,0-8,0 mils)	
Rolo	Adequado - pequenas áreas apenas		Podem ser alcançados valores de 150-200 micrometros (6,0-8,0 mils)	
Diluyente Solvente de Limpeza	Não Adequado International GTA853		Não adequado – NÃO UTILIZAR ou International GTA415	
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA853. 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 GTA853 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.			

Interline 925

Epóxi

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Os Procedimentos de Trabalho detalhados de Interline 925 devem ser consultados antes da utilização.

A especificação exata para a espessura total do filme seco e o número de demãos vai depender dos requisitos de serviço da utilização final. Consulte a International Protective Coatings para obter orientação específica para aplicações de revestimento de tanques.

Aplicar apenas com pistola airless. A aplicação por outros métodos, por ex: com trincha ou rolo, poderá exigir mais de uma demão e recomenda-se apenas para pequenas áreas ou como "stripe coat".

Áreas fortemente atacadas por corrosão devem ser revestidas com trincha dada ao correr num sentido (stripe coating), para assegurar que a superfície fique bem umectada, principalmente se o substrato ainda estiver úmido.

Interline 925 pode ser aplicado por equipamentos de pulverização sem ar quando a temperatura da tinta é mantida acima de 30°C (86°F). A temperaturas inferiores, um aquecedor em linha de capacidade de pressão adequada pode ser utilizado para auxiliar no bombeamento e na atomização do produto.

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

Não aplicar em temperaturas do aço inferiores a 10°C (50°F)

As condições climáticas no tanque devem ser controladas de forma a manter uma umidade relativa máxima de 50% em temperaturas de 10 a 15°C (50 a 59°F) e de 60% em temperaturas de 16°C (61°F) ou mais.

A umidade relativa dentro de tanques, deve ser controlada usando desumidificador. Onde o equipamento não estiver disponível, uma aplicação de uma única demão deve ser empregada para evitar problemas de aderência entre demãos.

Quando o sistema de múltiplas demãos for utilizado, a demão subsequente deverá ser aplicada em intervalo o mais curto possível, para se obter uma melhor aderência.

A exposição a temperaturas demasiadamente baixas e/ou umidade elevada durante a aplicação, ou imediatamente a seguir à mesma, pode resultar em cura incompleta e contaminação da superfície, o que poderá pôr em risco a adesão subsequente entre demãos.

Após o último revestimento ser bastante curado, a espessura do filme seco do sistema de revestimento deve ser medida com um medidor magnético não-destrutivo adequado para verificar a média total de espessura do sistema aplicado. O sistema de revestimento deve estar livre de todos os furos de alfinete ou outros "holidays". As espessuras do filme seco que ultrapassarem 500 micra (20 mils), podem ser verificadas com um detector "holiday" do tipo de pulsação de alta-voltagem adequado, configurado a 100 volts por 25 micra d.f.t. (100 volts por mil). A voltagem excessiva pode produzir "holiday" no filme de revestimento. O filme curado deve estar essencialmente livre de fugas, depressões, gotas, inclusões ou outros defeitos. Todas as deficiências e todos os defeitos devem ser corrigidos. As áreas reparadas devem ser testadas novamente e deve-se permitir que elas sejam curadas como especificado antes de se colocar o revestimento final em serviço. Consulte os Procedimentos de Trabalho de Interline 925 da International Protective Coatings para obter informações sobre os procedimentos detalhados de reparo.

Não se atinge a resistência química máxima do filme até este ter curado completamente. A cura é função da temperatura, umidade e espessura do filme. Normalmente, os filmes com uma espessura de filme seco de 400 micrometros (16 mils) apresentarão uma cura total e completa, para uma resistência química ótima, no espaço de tempo de 7-10 dias a 25°C (77°F) à 50% de umidade relativa. Os tempos de cura são proporcionalmente mais curtos a temperaturas elevadas e mais prolongados a temperaturas mais baixas.

Interline 925 não é recomendado para o armazenamento de meios aquosos a temperaturas superiores a 60°C (140°F).

Devido à presença de substâncias químicas de peso molecular baixo na formulação, alguns VOCs podem ser registrados quando este produto é testado de acordo com o Apêndice 3 de UK - PG6/23(92) e os protocolos do Método 24 de USA - EPA. Isso se deve às altas temperaturas utilizadas nos procedimentos de teste.

Este produto foi aprovado de acordo com a seguinte especificação:

BS6920:1988 para entrar em contato com Água Potável.

Instituto Nacional de Saúde Pública da Noruega para o Uso em Tanques de Água Potável em Instalações de Alto Mar.

Certificado de acordo com a norma 61 ANSI/NSF. A certificação da norma 61 ANSI/NSF é para tanques com capacidade superior a 1.000 galões e para tubos e válvulas de 4 polegadas de diâmetro ou maiores. Para as aplicações da norma 61 ANSI/NSF, Interline 925 deve ser aplicado a uma espessura de filme seco de 450 microns (18 mils) e deve curar por um período de 14 dias a 25°C para um serviço ótimo em água potável.

Está de acordo com os níveis de materiais extraíveis como está especificado em CFR21-175.300 (Micro Materials Report).

SISTEMAS COMPATÍVEIS

O Interline 925 pode ser diretamente aplicado sobre aço corretamente preparado. Contudo, é adequado para a aplicação sobre o seguinte primer:

Interline 982

O Interline 925 só pode receber revestimento final dele mesmo e não deverá jamais ser revestido com outro produto.

Consulte a International Protective Coatings para confirmar que Interline 925 é adequado para contato com o produto a ser armazenado.

Interline 925

Epóxi

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
- Procedimentos de Trabalho com Interline 925

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

A utilização deste produto é destinada somente a aplicadores profissionais em situações industriais. Todo o trabalho que envolve a aplicação e a utilização deste produto deve ser realizado de acordo com todos os padrões, regulamentos e legislação relevantes nacionais de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Deve-se fornecer ventilação adequada durante a aplicação e posteriormente, durante a cura (consulte as fichas de dados do produto para obter o tempo de secagem usual) a fim de garantir os limites de segurança e evitar incêndios e explosões. A extração forçada será necessária em espaços confinados. O equipamento de proteção pessoal de ventilação e/ou respiração (capuz alimentado por ar ou máscaras de cartucho apropriadas) deve ser fornecido durante a aplicação e a cura. Tome precauções a fim de evitar o contato com a pele e os olhos (macacão, luvas, óculos de proteção, máscaras, creme de proteção etc).

Antes de usar, obtenha, leia e siga as recomendações fornecidas nas Fichas de Dados de Segurança do Produto (Base e Agente de Cura, se houver dois pacotes) e a seção Saúde e Segurança dos Procedimentos de Aplicações de Revestimentos deste produto.

Na eventualidade de ser realizada uma soldagem ou um corte com maçarico em metal revestido com esses produtos, serão emitidos poeira e vapores que exigirão o uso de equipamento de proteção individual apropriado e a ventilação de exaustão local adequada.

As medidas de segurança detalhadas dependem dos métodos de aplicação e do ambiente de trabalho. Caso você não entenda totalmente esses alertas e instruções, ou não se sujeite rigorosamente aos mesmos, não utilize o produto e consulte a International Protective Coatings.

Aviso: Este produto contém sistemas epóxi líquidos e poliaminas modificadas, podendo causar sensibilização da pele se não for utilizado corretamente.

EMBALAGEM

Unidade de 20 litros	Interline 925 Base	15 litros em recipiente de 20 litros
	Interline 925 Agente de Cura	5 litros em recipiente de 5 litros
Unidade de 4 galões	Interline 925 Base	3 galões num recipiente de 5 galões
	Interline 925 Agente de Cura	1 galões num recipiente de 1 galões

PESO DE TRANSPORTE

Nº do despacho U.N. Não perigosa (Base) nº: 1760 (Agente de Cura)	
Unidade de 20 litros	24,3 kg (53,6 lb) Base (Parte A) 8,7 kg (19,2 lb) Agente de Cura (Parte B)
Unidade de 4 galões	18,5 kg (40,8 lb) Base (Parte A) 6,5 kg (14,3 lb) Agente de Cura (Parte B)

ARMAZENAMENTO


Prazo de Armazenamento	18 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