

DESCRIÇÃO DO PRODUTO Primer epoxi de dois componentes, resistente ao desgaste, tolerante a superfícies, aplicável em baixas temperaturas, de até -5°C (23°F).

INDICAÇÕES Anticorrosivo de alto desempenho para uso da "Quilha à Borda Falsa". Adequado para uso com proteção catódica controlada. Para uso em Obras Novas, Manutenção e Reparos ou Manutenção a Bordo.

INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO

Cor	KHA323-Vermelho KHA322-Cinza (América do Norte apenas)
Acabamento/Brilho	Brilhante (ISO 2813 : 1978)
Conversor/Agente de Cura	KHA362
Sólidos por Volume	67% ±2% (ISO 3233:1998)
Relação de Mistura	3.00 volumes Componente A para 1 volume Componente B
Espessura Típica de Filme	150 micrometros seco (224 micrometros úmido)
Rendimento Teórico	4.47 (m ² /lt) a 150 micrometros seco, considerar os fatores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pulverização Airless, Trincha, Rolo
Ponto de Fulgor	Componente A 25°C ; Componente B 24°C ; Misturado(s) 27°C
Tempo de Indução	Não é necessário

Secagem

	-5°C	5°C	25°C	35°C
Secagem ao Toque [ISO 1517:73]	4h	2.5h	60min	45min
Secagem ao Manuseio [ISO 9117:90]	24h	12h	4h	2.5h
Vida Útil	6h	5h	2h	60min

Informação sobre Repintura - vide limitações

Repintado com	Temperatura do Substrato							
	-5°C		5°C		25°C		35°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Intergard 263	24h	14dias	12h	14dias	4h	14dias	2.5h	14dias
Intergard 366	24h	5dias	12h	5dias	4h	5dias	-	-
Intergard 740	-	-	12h	7dias	4h	7dias	2.5h	7dias
Intertuf 362	24h	15dias	12h	15dias	4h	15dias	2.5h	15dias

DADOS REGULAMENTARES **VOC** 283 g/lt como fornecido (EPA Method 24)

**SISTEMAS E
COMPATIBILIDADE**

Consultar a International Paint 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.

Intertuf 362 pode ser aplicado sobre Intergard 269, quando usado como um holding primer para proteger o jato. A superfície do primer deve estar seca e livre de qualquer contaminação e Intertuf 362 deve ser aplicado dentro do intervalo entre demãos especificado (Consultar o boletim técnico do Intergard 269).

OBRAS NOVAS

Conforme necessário, remover respingos de solda e esmerilhar cordões de solda e arestas e cantos vivos.

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpas com jato abrasivo Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou tratados com ferramentas mecânicas ao grau Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Para shop primers não aprovados e de Polivinil Butiral, a superfície deve ser limpa com jato abrasivo Sa2½ (ISO 8501-1:1988)

Para shop primers Epoxi Óxido de Ferro, assegurar que o primer intacto esteja limpo e seco. Cordões de solda e áreas danificadas devem ser preparados ao padrão especificado (p.ex.. Sa2½ ISO 8501-1:1988).

Para melhores propriedades mecânicas sobre shop primers de zinco convencionais e epoxi óxido de ferro, efetuar jato ligeiro nas áreas intactas ao grau AS2 dos Padrões de Jateamento Ligeiro International Paint.

Para as áreas jateadas, o primer deve ser aplicado antes que ocorra oxidação. Caso a oxidação ocorra, toda a área oxidada deve ser jateada novamente ao padrão especificado acima.

PINTURA GERAL

Limpeza por jato abrasivo ao grau Sa2 (ISO 8501-1:1988). Caso tenha ocorrido oxidação entre o jateamento e a aplicação de Intertuf 362, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado.

Intertuf 362 pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão de hidrojateamento International Paint HB2 que não apresentem grau de "flash rust" superior a HB2L ou HB2M.

REPAROS

Consultar a International Paint.

Consultar a International Paint 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. Uma vez misturados os componentes, a mistura resultante deve ser utilizada dentro do prazo de vida útil especificado.

(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 recomendada. Use solvente International GTA220 apenas em circunstâncias excepcionais (no máximo 5% por volume). NÃO dilua mais do que o permitido pela legislação local.

Pistola Airless

Recomendado.

- Bicos: 0,53 - 0,84mm (21-33 thou)

- Pressão total de fluido na saída no bico não inferior a 176 kg/cm² (2500 p.s.i.)

Pistola Convencional

Aplicação com pistola convencional não é recomendada.

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 International 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 e tempo decorrido, inclusive paradas. Não ultrapassar o tempo de vida útil.

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.

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

Um sistema com Intertuf 362 seguido de Intergard 263 pode ser usado para reparos localizados ou pintura geral dos seguintes substratos:

Reparos Localizados (Substratos Adequados): - Epoxi, Epoxi Alcatrão de Hulha, Borracha Clorada, Alcatrão Vinílico, Vinílico Livre de Alcatrão

Substratos não adequados para reparos : - Betuminosos

Pintura geral (Substratos Adequados): - Epoxi, Epoxi Alcatrão de Hulha, Borracha Clorada

Substratos não adequados para pintura geral:- Alcatrão Vinílico Vinílico Livre de Alcatrão Betuminosos

As áreas de sobreposição devem ser mínimas.

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 Paint 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.

TAMANHO DA EMBALAGEM

Embalagem de 20 LITROS: Intertuf 362 Componente A15 litros em vasilhame de 20 litros e Componente B5 litros em vasilhame de 5 litros.

Embalagem de 4 Galões (EUA): Intertuf 362 Componente A3 Galões (EUA) em vasilhame de 5 Galões (EUA) Componente B1 Galão (EUA) em vasilhame de 1 Galão (EUA).

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

PESO DA EMBALAGEM

Embalagem de 20 litros: 33.33 kg

Embalagem de 4 Galões (EUA) : 56 lb

ARMAZENAGEM

Validade

Comp. A - 6 meses máximo em temperaturas de até 25°C (77°F)

Componente B - 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 Paint.

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.

 **International** e nomes de produtos mencionados neste boletim técnico são marcas registradas ou licenciadas da Akzo Nobel. © Akzo Nobel
© Akzo Nobel 2004

Endereços RegionaisHead Office

International Coatings Ltd
Oriental House
16 Connaught Place
London W2 2ZB
United Kingdom
tel:+44 (0) 207 479 6000
fax:+44 (0) 207 479 6500

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 Neythal Road
Jurong Town
Singapore 628570
tel:+65 6 261 5033
fax:+65 6 264 4612

Australasia Region

Akzo Nobel Pty Ltd
Batavia House
6 Grand Avenue
Camellia, 2142, NSW
Australia
tel:+61 2 96384555
fax:+61 2 98980470

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

www.international-marine.com