

Epóxi de Flocos de Vidro

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um primário/intermédio ou acabamento de epóxi de elevada espessura, de alto volume de sólidos e baixo teor de VOC, com bom acabamento para tinta com fibra de vidro incorporada e quimicamente resistente, para promover maior durabilidade e resistência à corrosão.

USO RECOMENDADO

Para protecção de estruturas de aço em todos os ambientes corrosivos incluindo áreas de salpicos em estruturas marítimas, convés inferior, convés e áreas acima da linha de água, estacarias, fábricas de papel e de pasta de papel, pontes e instalações químicas industriais.

Para proporcionar excelente protecção anticorrosiva e antiabrasiva a longo prazo, tanto em novas construções como em situações de manutenção.

Como parte de um sistema antiderrapante para convés, associado ao agregado apropriado.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERZONE 505

Cor	Gama limitada
Brilho	Semi-brilhante
Volume de Sólidos	90%
Espessura	300-500 microns (12-20 mils) em seco, equivalente a 333-556 microns (13,3-22,2 mils) em húmido
Rendimento Teórico	2,25 m ² /litro para uma espessura de filme seco de 400 microns e para o volume de sólidos mencionado. 90 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 16 mils e para o volume de sólidos mencionado.
Rendimento Prático	Considerar os factores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola airless, Pistola convencional, Trincha, Rolo
Tempo de Secagem	

Temperatura	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendadas	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	20 horas	28 horas	28 horas	7 dias ¹
15°C (59°F)	6 horas	14 horas	14 horas	5 dias ¹
25°C (77°F)	3 horas	6 horas	6 horas	4 dias ¹

¹ Os intervalos máximos de repintura são mais curtos quando se utilizam acabamentos de polisiloxane. Queira consultar a International Protective Coatings para obter pormenores adicionais.

Para cura a elevadas temperaturas, está disponível um agente de cura alternativo. Contactar a International Protective Coatings para mais informação.

INFORMAÇÃO LEGAL

Ponto de Inflamação Parte A 54°C (129°F); Parte B 33°C (91°F); Misturado 35°C (95°F)

Peso Específico 1,29 kg/l (10,8 lb/gal)

VOC 1.71 lb/gal (205 g/l) EPA Método 24
164 g/kg Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 1999/13/EC)

Consulte a secção relativa às características do produto para obter mais informações

Epóxi de Flocos de Vidro

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

O desempenho deste produto dependerá do grau de preparação da superfície. A superfície a pintar deve estar limpa, seca e isenta de qualquer contaminação. Antes da aplicação da tinta, as superfícies devem ser todas avaliadas e tratadas de acordo com a norma ISO 8504:2000.

A sujidade acumulada e os sais solúveis devem ser removidos. Normalmente, a sujidade acumulada é removida adequadamente utilizando uma escova de cerdas seca. Os sais solúveis devem ser removidos lavando-os com água doce.

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

Decapagem por Jacto Abrasivo

Decapagem por jacto abrasivo ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Interzone 505, a superfície deve ser redecapada até satisfazer o padrão visual especificado.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de decapagem devem ser esmerilados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

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

Decapagem com Água a Pressão Super Elevada / Decapagem Abrasiva Húmida

Pode ser aplicado em superfícies preparadas ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 que sofreram reoxidação não superior ao Grau HB2½M (consultar as Normas de Decapagem por Jacto de Água da International Paint) ou SB2½M (consultar as Normas de Decapagem Abrasiva Húmida da International Paint). Nalgumas circunstâncias também é possível aplicar em superfícies húmidas. A International Protective Coatings tem à disposição informação adicional.

APLICAÇÃO

Mistura	O material é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade. Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Assim que misturar a unidade, ela deve ser utilizada dentro do prazo de validade especificado na embalagem.		
	(1) Agitar a Base (Parte A) com um misturador. (2) Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um misturador mecânico.		
Proporção da Mistura	1.5 parte(s) : 1 parte(s) em volume		
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F) 2,5 horas	15°C (59°F) 90 minutos	25°C (77°F) 60 minutos
Pistola "Airless"	Recomendado	Gama de bicos 0,53-0,79 mm (21-31 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 211 kg/cm ² (3000 p.s.i)	
Pistola Convencional (Pote pressão)	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Regulador do Ar 62 Bico AC	
trincha	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 75-100 microns (3,0-4,0 mils)	
rolo	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 75-100 microns (3,0-4,0 mils)	
Diluyente	International GTA220 (ou International GTA415)	Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.	
Diluyente de Limpeza	International GTA822 (ou International GTA415)		
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular material nas mangueiras, pistola ou equipamento de pintura. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA822. Após a mistura, a unidade deve ser usada totalmente 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 utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pintura. A frequência de limpeza irá depender da quantidade aplicada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo interrupções. Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser depositados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.		

Epóxi de Flocos de Vidro

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Interzone 505 é adequado tanto para imersão em água como para exposição ao ambiente. Para imersão em água é necessário uma espessura mínima do sistema de 450 microns (18 mils) a fim de se conseguir um comportamento anticorrosivo a longo prazo. Para exposição geral ao ambiente em condições agressivas é necessária uma espessura mínima do sistema de 350 microns (14 mils).

Se for usada água salgada no processo de decapagem húmida, a superfície resultante deve ser cuidadosamente lavada com água doce, antes da aplicação de Interzone 505. Em superfícies recentemente decapadas é permitido um ligeiro grau de corrosão ligeira, o que é preferível a ter demasiada humidade na superfície. Cavidades com água, superfícies com água e outras acumulações de água, devem ser todas removidas.

A melhor maneira de obter a espessura máxima de filme numa só demão é a utilização de equipamento airless. Quando a aplicação é efectuada por métodos diferentes da aplicação airless, é pouco provável a obtenção da espessura de filme requerida. A aplicação com pistola convencional pode exigir um padrão de aplicação múltipla cruzada, a fim de obter a espessura máxima de filme. Temperaturas baixas ou altas podem exigir técnicas de aplicação específicas, a fim de obter a espessura máxima de filme.

Para aplicação com equipamento airless conseguir-se-ão os melhores resultados utilizando linhas de 9 mm (3/8") sem filtros. A bomba deve ter uma taxa mínima de 45:1. Os filtros do equipamento e da pistola de pulverização devem ser removidos e as linhas de fluido devem ser mantidas tão curtas quanto for possível.

Quando se utilizam mangueiras compridas recomenda-se o uso de bombas mais potentes.

Quando aplicar Interzone 505 com trincha ou rolo, pode ser necessário aplicar demãos múltiplas, para obter a espessura total especificada de filme seco do sistema.

Em casos especiais, onde é necessária repintura e a cura foi feita a baixas temperaturas e alta humidade, certifique-se de que o produto não apresenta nenhum amarelecimento provocado por amins antes da aplicação de demãos finais subsequentes.

Este produto não cura adequadamente a temperaturas inferiores a 5°C (41°F). Para um melhor comportamento, as temperaturas de cura ambiente devem ser superiores a 10°C (50°F). A temperatura da superfície deve estar sempre, pelo menos, 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

Quando aplicar Interzone 505 em espaços fechados, certifique-se de que tem ventilação adequada.

A ocorrência de condensação durante ou imediatamente após a aplicação, pode resultar num acabamento mate e num filme de qualidade inferior. A exposição prematura a superfícies com água provocará uma mudança de cor, especialmente no caso de cores escuras.

Os filmes de Interzone 505 curados a uma temperatura ambiente igual ou superior a 25°C (77°F) poderão ser imersos em água após 24 horas.

A cura sob água é retardada. Pode observar-se alguma alteração de cor.

Para cura a elevadas temperaturas, está disponível um agente de cura alternativo. Contactar a International Protective Coatings para mais informação.

Para mais detalhes sobre tempos de cura e de repintura, contactar a International Protective Coatings.

A permuta entre agentes de cura de temperatura padrão e de alta temperatura durante a aplicação a uma estrutura específica ocasionará variações de cor observáveis, devido à diferença no processo de amarelecimento/descoloração que é comum a todos os sistemas de resina epóxi por exposição a luz UV.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Interzone 505 ficará pulverulento e descolorido por exposição solar. Contudo, estes fenómenos não prejudicam o comportamento anti-corrosivo.

Quando for necessário um acabamento cosmético durável, com bom brilho e boa retenção da cor, usar para demãos finais produtos recomendados.

Interzone 505 pode ser utilizado como um sistema antiderrapante para convés, mediante modificação por adição do agregado GMA132 (sílica). A aplicação deve ser feita sobre uma superfície preparada com uma demão de primário adequado. As espessuras típicas estarão compreendidas entre 500-1,000 microns (20-40 mils). A aplicação preferida é executada com pistola de copo (por exemplo Sagola 429 ou pistola Air Texture equipada com um bico 5-10 mm nozzle). Para áreas pequenas pode-se utilizar uma colher de pedreiro ou rolo. Alternativamente, pode-se utilizar um método de aplicação mais usual. Para obter pormenores, consulte a International Protective Coatings.

Interzone 505 é compatível com sistemas de protecção catódica por ânodo de sacrifício e por diferença de potencial eléctrico.

Nota: Os valores de VOC indicados são os máximos possíveis para o produto, tendo em consideração as variações devido a diferenças de cor e as normais tolerâncias de fabrico.

Os aditivos reactivos de baixo peso molecular, os quais fazem parte da película de tinta durante as condições normais de cura, também afectarão os valores de VOC quando estes são determinados pela norma EPA Método 24.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Interzone 505 pode ser aplicado directamente em aço decapado, mas também pode ser utilizado sobre os seguintes primários para sistemas submersos:

Intergard 269 Interline 982

Para utilização em ambientes expostos a condições exteriores agressivas, recomendam-se os seguintes primários para Interzone 505:

Intercure 200 Interzinc 52
Intergard 251 Interzinc 315
Interzinc 22 (pode ser necessária demão esfumada ou demão fina para promover aderência)*

Recomendam-se as seguintes demãos finais para Interzone 505:

Interfine 629HS
Interthane 990

Consulte a International Protective Coatings relativamente a outros primários/demãos finais apropriados.

* Consulte a ficha técnica específica do produto quanto aos pormenores.

Epóxi de Flocos de Vidro

INFORMAÇÃO ADICIONAL

Informação mais detalhada com respeito a normas industriais, termos e abreviaturas usadas nesta folha de dados pode ser encontrada nos seguintes documentos disponíveis em www.international-pc.com:

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Rendimentos Teóricos e Práticos

Existem à disposição, mediante pedido, cópias individuais destas secções 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 Material e na(s) embalagem (embalagens), e não deve ser utilizado sem consultar a Folha de Dados de Segurança do Material (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 Ambientais relevantes.

No caso de efectuar soldadura ou corte por chama de metais pintados com este produto, serão libertados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamento de protecção pessoal apropriado e de extracção de ar adequada.

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

EMBALAGEM	Tamanho da Embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litro	10.5 litro	20 litro	7 litro	10 litro
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	2 US gal	2 US gal
Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings					
PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da Embalagem	Parte A		Parte B	
	20 litro	16.75 kg		8.76 kg	
	5 US gal	33.9 lb		18.3 lb	
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	No mínimo 12 meses a 25°C (77°F). Sujeito a reinspecção posterior. Armazenamento Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.			

Nota importante

A informação contida nesta ficha técnica do produto não pretende ser exaustiva: qualquer pessoa que utilize o produto para qualquer finalidade, não especificamente recomendada nesta ficha técnica, sem primeiro obter uma confirmação escrita da International, sobre a conformidade do produto para o fim pretendido, fá-lo à sua inteira responsabilidade. Todas as informações fornecidas ou declarações prestadas sobre o produto (nesta ficha técnica ou de outra forma) estão correctas dentro do nosso melhor conhecimento, mas não temos controlo sobre a qualidade ou a condição do substracto ou muitos outros factores que poderão afectar o uso e aplicação do produto. Portanto, a não ser que especificamente concordemos por escrito, não aceitamos quaisquer responsabilidades para o desempenho do produto ou para (Sujeito à extensão máxima permitida por Lei) qualquer perda ou avaria proveniente do uso do produto. Vimos por este meio renunciar a quaisquer garantias ou representações, expressas ou implícitas, por força da lei ou outros, incluindo, sem limitações, qualquer garantia implícita de comercialização ou aptidão para uma finalidade específica. Todos os produtos e suporte técnico fornecidos estão sujeitos às condições de venda. Você poderá pedir uma cópia deste documento e revê-lo com atenção. A informação contida nesta ficha técnica poderá sofrer alterações de tempos a tempos de acordo com a experiência e a política de contínuo desenvolvimento. É da responsabilidade do utilizador verificar com o seu representante local que a ficha técnica do produto está actualizada, antes de utilizar o produto. Esta ficha técnica está disponível no nosso site da internet em www.international-marine.com, ou www.international-pc.com, e deve coincidir com este documento. Se houver algumas discrepâncias entre este documento e a versão da Ficha Técnica disponível na internet este último vai prevalecer.

Data de emissão: 22/05/2015

Copyright © AkzoNobel, 22/05/2015.

Todas as marcas registadas mencionadas nesta publicação são propriedade, ou licenciadas para o grupo de empresas da AkzoNobel.

www.international-pc.com