

Intergard 251

Epóxi

DESCRIÇÃO DO PRODUTO Primer epóxi anticorrosivo de dois componentes pigmentado com fosfato de zinco.

USO RECOMENDADO Para uso em superfícies devidamente preparadas seja em novas construções ou como primer para manutenção industrial em diversos sistemas de revestimento anticorrosivo, para os setores offshore, petroquímico, químico, unidades de papel e celulose e pontes.

As propriedades de secagem rápida ao manuseio, além da ampla possibilidade de reaplicação, fazem deste produto um excelente primer para aplicação na fábrica antes da aplicação do sistema completo na unidade. O Intergard 251 proporciona boa resistência à abrasão, minimizando os danos mecânicos decorrentes do trânsito entre a fábrica e a unidade local.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERGARD 251

Cor	Buff, Cinza, Vermelho Óxido
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	63% ± 2%
Espessura	50-75 micrometros (2-3 mils) seco, equivalente a 79-119 micrometros (3,2-4,8 mils) úmido
Rendimento Teórico	8,40 m ² /litro (75 micrometros d.f.s. e sólidos/volume teórico) 337 sq.ft/US gallon (3 mils e.f.s. e sólidos/volume teórico)
Rendimento Prático	Permite fatores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola Convencional, Pistola "Airless", Trincha, Rolo

Tempo de Secagem

Temperatura	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados			
	Ao toque	Completa	Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	2 horas	7 horas	7 horas	12 meses ¹
15°C (59°F)	1 horas	5 horas	5 horas	12 meses ¹
25°C (77°F)	45 minutos	3 horas	3 horas	12 meses ¹
40°C (104°F)	30 minutos	2 horas	2 horas	12 meses ¹

¹ O intervalo máximo repintura será menor quando for utilizado polisiloxano como acabamento. Consulte a International Protective Coatings para maiores detalhes.

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor	Base (Parte A) 24°C (75°F)	A/C (Parte B) 27°C (81°F)	Misturado 24°C (75°F)
Peso do Produto	1,4 kg/l (11,5 lb/gal)		
VOC	385 g/l (3,21 lb/gal)	UK-PG6/23(04), Apêndice 3	
	3,25 lb/gal (390 g/l)	USA-EPA Method 24	
	405 g/l, 280 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Diretiva de Emissões de Solventes da União Européia) (Council Directive 1999/13/EC)	

Consulte a seção Características do Produto

Intergard 251

Epóxi

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 com Jato 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 Intergard 251, a superfície deve ser rejateada até satisfazer o padrão visual especificado.

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

Estrutura de aço preparada com primer na fábrica

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.

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	4 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
Vida Útil da Mistura	10°C (50°F) 10 horas	15°C (59°F) 8 horas	25°C (77°F) 6 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 155 kg/cm ² (2204 p.s.i.).		
Pistola Convencional	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Capa do Ar 704 ou 765 Bico de Fluido E		
Trincha	Adequado	Podem ser alcançados valores de 40-50 micrometros (1,6-2,0 mils)		
Rolo	Adequado	Podem ser alcançados valores de 40-50 micrometros (1,6-2,0 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 guardadas 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 251

Epóxi

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

O Intergard 251 é ideal para utilização em sistemas destinados a ambientes químicos onde os materiais a base de zinco podem estar sujeitos a ataque, tanto em condições ácidas como alcalinas.

O intervalo máximo de reaplicação depende da integridade da película exposta. Em geral, uma película de 75 micra (3 mils) de espessura de película seca poderá ser revestida após 6-12 meses de exposição (de acordo com as condições de corrosão do ambiente), desde que esteja corretamente limpa e com todas as áreas de danos mecânicos reparadas.

Deve-se evitar a aplicação excessiva pois os filmes espessos não constituirão um substrato tão bom para a adesão do revestimento depois de algum tempo quanto a película com a espessura recomendada. Ao usar um primer de contenção de jateamento, evite a sobreaplicação, uma vez que películas grossas podem sofrer rachaduras se também houver sobreaplicação de camadas subseqüentes.

A aplicação de espessura excessiva de Intergard 251 prolongará tanto os períodos mínimos entre aplicações de várias demãos como os tempos de manuseio e poderá prejudicar as propriedades a longo prazo das mesmas.

Quando aplicar Intergard 251 com trincha ou rolo, podem ser necessárias várias demãos, para obter a espessura total especificada de filme seco do sistema.

A cura deste produto não será adequada abaixo de 5°C (41°F). Para obter desempenho máximo, a temperatura de cura deve estar acima de 10°C (50°F).

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

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Intergard 251 ficará calcinado e descolorido quando exposto ao intemperismo. Contudo, estes fenômenos não prejudicam o desempenho anticorrosivo

O Intergard 251 não foi desenvolvido para imersão contínua em água.

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

Nota: Os valores de VOC citados são baseados em valores máximos possíveis para o produto levando-se em consideração variações devido à diferenças de cores e tolerâncias de fabricação.

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 COMPATÍVEIS

O Intergard 251 foi projetado para aplicação sobre aço preparado corretamente. Entretanto, é possível também aplicá-lo sobre primers pré-fabricados aprovados. Para obter mais detalhes, consulte a International Protective Coatings.

Os seguintes primers são recomendados para Intergard 251:

Interzinc 22 (revestimento intermediário recomendado)*
Interzinc 52
Interzinc 280

Os seguintes acabamentos são recomendados para Intergard 251:

Intercure 200HS	Intergard 345
Intercure 420	Intergard 475HS
Interfine 629HS	Intergard 740
Interfine 878	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 870
Intergard 251	Interthane 990

Existem também revestimentos alternativos disponíveis. Consulte a International Protective Coatings.

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

Intergard 251

Epóxi

INFORMAÇÃO ADICIONAL

Informações adicionais relacionadas com os padrões, termos e abreviações da indústria usados no Boletim Técnico 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	Intergard 251 Base	16 litros em recipiente de 20 litros
	Intergard 251 Agente de Cura	4 litros em recipiente de 5 litros
Unidade de 5 galões	Intergard 251 Base	4 galões num recipiente de 5 galões
	Intergard 251 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	26 kg (57,3 lb) Base (Parte A)
	4,2 kg (9,3 lb) Agente de Cura (Parte B)
Unidade de 5 galões	24,6 kg (54,2 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. 29/11/2006

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