

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Shop Primer (pré-construção) silicato de zinco, de dois componentes, com boas propriedades de proteção anticorrosiva e resistência aos danos causados por operações de solda, corte a gás e desempenho. Adequado para processos de soldagem rápida e propicia controle dos requisitos de preparação secundária de superfície.

### INDICAÇÕES

Como shop primer (pré-construção) para a proteção do aço durante as etapas de construção e montagem.  
Adequado para uso com proteção catódica controlada.  
Para uso em Construções Novas

### INFORMAÇÕES PRÁTICAS

<b>Cor</b>	NQA855 (078/2855-A) – Vermelho; NQA856 (078/2856-A) – Cinza; NQA858 (078/2858-A) - Verde Escuro (Brasil e Mercosul apenas)
<b>Acabamento/Brilho</b>	Fosco (ISO 2813:1978)
<b>Conversor/Ag. Cura</b>	NQA857 (078/2857-B)
<b>Sólidos por Volume</b>	25%±2% (ISO 3233:1998)
<b>Relação de Mistura</b>	0,67 volumes de Comp. A para 1,0 volume de Comp. B
<b>Espessura de Filme</b>	15 micrometros seco (60 micrometros molhado)
<b>Rendimento Teórico</b>	16,70 (m <sup>2</sup> /lt) a 15 micrometros seco, considerar os fatores de perda apropriados
<b>Método de Aplicação</b>	Pistola "Airless", Pistola convencional, Trincha, Rolo
<b>Ponto de Fulgor</b>	Comp. A: 5°C; Comp. B: 10°C; Tinta Pronta: 13°C
<b>Tempo de Indução</b>	Não é necessário

### Secagem

	5°C	10°C	25°C	35°C
Manuseio (ISO 9117:90)			5min	4min
<b>Vida Útil (Pot-Life)</b>	24h	24h	24h	8h

### Repintura

	Temperatura do Substrato							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
Repintura com	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max

**Nota:** Consulte a International, mínimo de 7 dias para aplicação de tintas de fundo apropriadas.

### DADOS REGULAMENTARES

**VOC** 628 g/l (5.24 lb/gal) como fornecido (EPA Method 24)

## CERTIFICAÇÃO

Quando usado como parte de um esquema aprovado, este material possui a(s) seguinte(s) certificação(ões):

- Fumaças de Solda – “Trace Gas Measurement during Welding” (DVS)
- Qualidade de Solda – “Approved for Owerweldable Shop Primers” (GL)
- Qualidade de Solda – “Shop Primers for Corrosion Protection of Steel Plates and Structures” (DNV)
- Qualidade de Solda – “Approval of Prefabrication Primers” (LR)
- Qualidade de Solda – “Shop Primers for Welded Steel Structures” (BV)
- Qualidade de Solda – “Weldable Prefabrication Shop Primer” (ABS)
- Qualidade de Solda – “Russian Maritime Register of Shipping”

Consulte a International para maiores detalhes.

## SISTEMAS E COMPATIBILIDADE

Consulte a International sobre os sistemas mais adequados para as superfícies a serem protegidas.

## PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Usar de acordo com as “Worldwide Marine Specifications”.  
Toda a superfície a ser pintada deverá estar limpa, seca e livre de contaminantes.

## OBRAS NOVAS

Shop primers devem ser aplicados em equipamento automático de jateamento e pintura (“máquina de shot blasting”)\*.

Efetuar jateamento abrasivo ao metal quase branco grau Sa 2 ½ (ISO 8501-1:1988).

Em “shot blasting” são normalmente utilizadas misturas de granalha angular de 0,6 a 1,0 mm de diâmetro (24-39 mils) com granalha esférica de 0,6 a 1,4 mm de diâmetro (24-55 mils), de modo a se obter um perfil de rugosidade predominantemente angular.

Aplicar Interplate 855 antes que ocorra oxidação. Caso ocorra oxidação, toda a superfície deverá ser jateada novamente ao padrão especificado.

Assegurar que toda a área esteja limpa e seca antes da aplicação de Interplate 855.

\* Nome popular para a instalação automática de jateamento de chapas e aplicação de “shop primer”.

Consulte a International para recomendações específicas.

## NOTA:

**Na América do Norte, os seguintes padrões de preparação de superfícies podem ser utilizados:**

**SSPC-SP10 em lugar de Sa2 ½ (ISO 8501-1:1988)**

**APLICAÇÃO**

<b>Mistura</b>	<p>Este material é fornecido em dois componentes. Sempre misture os componentes nas proporções indicadas. Uma vez misturados os componentes, a mistura resultante deve ser utilizada dentro do prazo de vida útil indicado.</p> <p>(1) Homogeneizar a Pasta (Comp. A) com agitador mecânico</p> <p>(2) Adicione lentamente a totalidade do Líquido (Comp. B) sob agitação constante com agitador mecânico. Misturar por pelo menos 5 minutos, filtrar em peneira de 30-60 mesh antes do uso. Continuar misturando durante a aplicação.</p>
<b>Diluição</b>	<p>GTA820 (Inverno), GTA840 (Verão)</p> <p>Não recomendada. Use solvente International GTA820 ou International GTA840 apenas em circunstâncias excepcionais (no máximo 15% por volume). NÃO dilua mais do que o permitido pela legislação local.</p>
<b>Pistola Airless</b>	<p>Recomendada.</p> <p>- Bicos: 0.38 - 0.58mm (15 23 mils)</p> <p>- Pressão do fluido: não menos que 60-100 kg/cm<sup>2</sup> (850 -1400 p.s.i.)</p>
<b>Pistola Convencional</b>	<p>Use equipamento apropriado. Pode ser necessária diluição.</p>
<b>Trincha</b>	<p>Apenas para pequenas áreas e retoques.</p>
<b>Rolo</b>	<p>Apenas para pequenas áreas e retoques.</p>
<b>Limpeza</b>	<p>Solvente International GTA820 ou International GTA840</p>
<b>Interrupções de Trabalho e Limpeza Final</b>	<p>Não deixar material residual em mangueiras, pistolas ou equipamento de pulverização. Lave completamente todo o equipamento com solvente International GTA820 ou GTA840. Uma vez misturados os componentes, a mistura não pode mais ser guardada e é recomendável o uso de material recém misturado após longas interrupções de trabalho.</p> <p>Lave completamente todo o equipamento após o uso com solvente International GTA820 ou GTA840. É boa prática lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante a jornada de trabalho. A frequência desta lavagem dependerá da quantidade de tinta aplicada, temperatura e tempo decorrido, inclusive paradas. Não ultrapassar o tempo de vida útil. Todo o material que sobrar nos vasilhames deve ser descartado em conformidade com a legislação e regulamentos locais.</p>
<b>Soldagem</b>	<p>No caso de ocorrer 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</p>
<b>Segurança</b>	<p><b>Todo o trabalho envolvendo a aplicação e uso deste produto deve ser executado em concordância com todas as regulamentações nacionais existentes sobre Saúde, Segurança e Meio Ambiente. Antes de utilizar este produto, obtenha, consulte e siga as instruções e informações da Ficha de Segurança e Manuseio do Produto sobre Saúde e Segurança. Leia e siga todas as precauções descritas na Ficha de Segurança e Manuseio do Produto e nos rótulos dos vasilhames. Caso você não compreenda completamente estes avisos e instruções ou caso você não possa cumpri-los totalmente, não utilize este produto. Ventilação adequada e medidas de proteção devem estar disponíveis durante a aplicação e secagem para manter as concentrações de vapores de solvente dentro dos limites de segurança e evitar riscos de toxicidade ou deficiência de oxigênio. Tome as devidas precauções para evitar contato com a pele e os olhos (i.e. luvas, óculos, máscaras, cremes protetores, etc.). As medidas de segurança a serem tomadas dependem dos métodos de aplicação e do ambiente de trabalho.</b></p> <p><b>TELEFONES DE EMERGÊNCIA:</b> Brasil: (55) 21 2624-7100 USA/Canadá: 1-800-854-6813 Europa: Geral - (44) 191 4696111. Informação sobre Médicos e Hospitais - (44) 207 6359191 Demais Países: Contate o Escritório Regional (ver página 4 do Boletim Técnico)</p>

**LIMITAÇÕES**

Os tempos de secagem dependem da temperatura do substrato e da ventilação. A cura ficará retardada se a umidade relativa do ar estiver abaixo de 50%. Interplate 855 não é recomendado para aplicação por pulverização manual. Quando aplicado com espessuras secas mais altas, as propriedades de fabricação (solda e corte) podem ser prejudicadas. Shop Primers não são recomendados para uso como primers de retoque após a montagem.

As informações sobre repintura são dadas apenas como orientação e estão sujeitas a variações regionais, dependendo do clima e condições ambientais locais. Consulte a International para recomendações específicas.

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 recipientes fechados) deve ser mantido em áreas de estocagem protegidas, conforme informações descritas na seção "ESTOCAGEM" 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, sejam apuradamente representativos dos resultados encontrados em campo. Fatores como a aplicação, meio ambiente e de projeto podem apresentar variações significativas, de modo que se deve tomar os devidos cuidados na seleção, verificação de desempenho e uso desta tinta.

**EMBALAGEM**

EMBALAGEM DE 20 litros: Interplate 855, Comp. A – 8,0 litros em embalagem de 20 litros e Comp. B - 12,0 litros em embalagem plástica de 15 litros.

*Consulte a International sobre a disponibilidade de outras embalagens*

**PESO**

20 litros: 26,2 kg

**No. ONU:**

1263

**ESTOCAGEM**

**Guardar em local abrigado, fresco e seco**

Validade

Comp. A: 12 meses mínimo a 25°C (77°F). Sujeito a inspeção após este período.

Comp. B: 6 meses mínimo a 25°C (77°F). Sujeito a inspeção após este período.

Guardar em local fresco, seco e abrigado, longe de fontes de calor e ignição.

**DISPONIBILIDADE MUNDIAL**

Consulte a International

**RESSALVA**

*A informação contida neste Boletim Técnico não deve ser tomada como definitiva: qualquer pessoa que use este produto sem nos consultar previamente 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) foram compiladas para sua ajuda e orientação, e são baseadas em nosso presente estágio de experiência e conhecimento. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre o uso de nossos produtos, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações. Não assumimos assim, qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso incorreto das informações acima ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. Cópia da mesma pode ser fornecida mediante requisição. 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 ao representante da International se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto correspondente.*

 e **International** são Marcas Registradas

**Endereços Regionais**

**Escritório Central**  
International Coatings  
Ltd  
P O Box 20980  
Oriental House  
16 Connaught Place  
London W2 2XB  
England.  
tel.: (44)207 479 6000  
Fax: (44)207 479 6500

**Europa**  
International Coatings  
Ltd.  
Stoneygate Lane  
Felling, Gateshead  
NE10 0JY  
United Kingdom

tel.: (44)191 469 6111  
fax: (44)191 438 3977

**Ásia**  
International Coatings  
Ltd.  
3 Neythal Road  
Jurong Town 628570  
Singapore

Tel.: (65)663 3066  
Fax: (65)266 5287

**Oceania**  
Akzo Nobel Pty Ltd  
115 Hyde Road  
Yeronga  
Brisbane, Queensland  
Australia

tel.: (61)7 3892 8866  
fax: (61)7 3892 4287

**América do Norte**  
International Paint Inc  
6001 Antoine Drive  
Houston  
Texas 77091  
USA

tel.: (1)713 682 1711  
fax: (1)713 684 1327

**América do Sul**  
Akzo Nobel Coatings Ltd.  
Av. Paiva 999  
Neves, São Gonçalo  
24426-140  
Brasil

tel.: (55)21 2624 7100  
fax: (55)21 2624 7125