

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Tinta para manutenção epóxi tolerante a superfícies, de dois componentes, de alta espessura e de baixo VOC. Disponível numa versão em alumínio que proporciona uma barreira adicional de proteção anticorrosiva.

### INDICAÇÕES

Para aplicações em uma grande variedade de substratos, incluindo-se aço enferrujado preparado manualmente, aço jateado ou hidrojateado, e uma vasta gama de revestimentos intactos e envelhecidos. Fornece excelente proteção anticorrosiva à exposição atmosférica e à imersão. Possui certificação para uso com Água Potável. Para uso em Manutenção e Reparos.



Certificado para ANS/NSF Norma 61. Certificado NSF é para tanques maiores que 100 galões (378½ litros).

### INFORMAÇÕES PRÁTICAS

<b>Cor</b>	EGB000 – Branco, EGA230 – Alumínio e uma vasta gama de cores.
<b>Acabamento/Brilho</b>	Semi Brilhante (Alumínio é Acetinado) (ISO 2813 : 1978)
<b>Conversor/Ag. Cura</b>	EGA247 – Branco, EGA249 – Alumínio
<b>Sólidos por Volume</b>	82% ± 3% (depende da cor) (ISO 3233:1998)
<b>Relação de Mistura</b>	5,67 volumes de Comp. A para 1,0 volume de Comp. B
<b>Espessura de Filme</b>	100-200 micrometros (4-8 mils) seco, equivalente a 122-244 micrometros (4,9-9,8 mils) úmido.
<b>Rendimento Teórico</b>	6,56m <sup>2</sup> /litro a 125 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: 36°C; Comp. B: 56°C; Tinta Pronta: 33°C
<b>Tempo de Indução</b>	15 minutos em temperaturas abaixo de 25°C

#### Secagem

	10°C	15°C	25°C	40°C
Ao Toque (ISO 1517:73)	8h	7h	5h	2h
Manuseio (ISO 9117:90)	32h	26h	18h	6h
<b>Vida Útil (Pot-Life)</b>	5h	3h	2h	1h

#### Repintura (vide limitações)

#### Temperatura do Substrato

Repintura com	10°C		15°C		25°C		40°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interseal 670HS (imersão)	32h	6sem	26h	4sem	18h	2sem	6h	1sem
Interseal 670HS (atmosf.)	32h	Prol.	26h	Prol.	18h	Prol.	6h	Prol.
Demãos Recomend. (imers.)	20h	21d	14h	14d	10h	7d	4h	3d
Demãos Recomend. (atm.)	20h	12sem	14h	8sem	10h	4sem	4h	2sem

**Nota:** Quando usado em aplicações que não sejam de Tintas Marítimas, diferentes intervalos de repintura são utilizados. Verificar Boletim Técnico Interseal 670HS da International Protective Coatings.

### DADOS REGULAMENTARES

<b>VOC</b>	175 g/l UK - PG6/23(92), Apêndice 3 2,00 lb/gal (240 g/l) USA - EPA Método 24
------------	--

## CERTIFICAÇÃO

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

- Água Potável – Certificação para tanques maiores que 100 galões (ANSI Standard 61)

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 contaminações.

Lavar com água doce em alta pressão (HPFWW) ou com água doce, conforme apropriado, e remover todo o óleo ou graxa, sais solúveis e quaisquer outras contaminações, em conformidade com o método de limpeza com solvente SSPC-SP1.

### PINTURA GERAL

#### Jateamento Abrasivo

Para serviço em imersão, Interseal 670HS deve ser aplicado em superfícies tratadas por jateamento com, no mínimo, o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP10. Obtém-se melhor desempenho quando o Interseal 670HS for aplicado sobre as superfícies preparadas conforme Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6 mínimo.

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

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

#### Hidrojato de alta pressão/Jateamento Úmido Abrasivo

Interseal 670HS pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6 que sofreram corrosão instantânea não superior ao Grau HB2½M (consultar as Normas da Internacional de Hidrojateamento). Em algumas circunstâncias também é possível aplicar em superfícies úmidas. Consulte a International para informações adicionais.

### REPAROS

Lavar com água doce para remover toda a sujeira e contaminações. Óleo ou graxa deverão ser removidos em conformidade com o método de limpeza com solvente SSPC-SP1. Preparar a área a ser tratada ao padrão St2 (ISO 8501-1:1988) mínimo. Devem ser removidas todas as incrustações de corrosão e as áreas que não podem ser preparadas adequadamente com ferramentas mecânicas deverão ser limpas com jateamento abrasivo localizado até se obter, no mínimo, o padrão Sa2 (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6. Consulte a International.

Interseal 670HS pode ser aplicado diretamente sobre diversos tipos de revestimentos envelhecidos, após lavagem completa com água doce e desengorduramento, desde que a pintura existente esteja intacta e firmemente aderida. Películas soltas e não aderidas de tinta velha devem ser completamente removidas e as áreas expostas devem ser protegidas com Interseal 670HS ou um primer adequado antes da aplicação da demão completa. Acabamentos brilhantes podem necessitar de ligeira abrasão, a fim de proporcionar uma "adesão" física. Para informações adicionais, consultar a seção de "Limitações".

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 9251-1:1988)**

**SSPC-SP2 em lugar de St2 (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) Agite a Base (Comp. A) com agitador mecânico (2) Adicione a totalidade do Agente de Cura (Comp. B) e misture completamente com agitador mecânico.</p>
<b>Diluição</b>	<p>Pode ser necessária em baixas temperaturas. Utilize solvente GTA220 (ou GTA415). Vide Seção de Limitações. NÃO dilua mais do que o permitido pela legislação local.</p>
<b>Pistola Airless</b>	<p>Recomendada.</p> <p>- Bicos: 0,45 – 0,58mm (18-23 thou) - Pressão do fluido: não menos que 176 kg/cm<sup>2</sup> (2.500 p.s.i.)</p>
<b>Pistola Convencional</b>	<p>Recomendada. Pistola: DeVilbiss MBC ou JGA Capa de Ar: 704 ou 765 Bico de Fluido: E</p>
<b>Trincha</b>	<p>Recomendada. Podem ser alcançados valores de 100-125 micrometros (4-5 mils)</p>
<b>Rolo</b>	<p>Recomendado. Podem ser alcançados valores de 75-100 micrometros (3-4 mils)</p>
<b>Limpeza</b>	<p>Solvente International GTA822 ou GTA415</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 GTA822 ou GTA415 (EUA). 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 GTA822 ou GTA415 (EUA). 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 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</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

Para melhor desempenho sobre o aço preparado manualmente, aplicar uma primeira demão de Interseal 670HS alumínio à trincha. Para serviços de imersão, é necessário a preparação mínima Sa2½ (ISO 8501-1:1988), ou SSPC-SP10, seguido da aplicação de Interseal 670HS até obter uma espessura de 250 µm. Para obter a espessura máxima de filme numa só demão usar pulverização airless. A aplicação por pulverização com ar pode exigir a aplicação de demãos cruzadas. Temperaturas baixas ou altas podem exigir técnicas de aplicação específicas. Se for usada água salgada no processo de jateamento úmido, a superfície resultante deve ser cuidadosamente lavada com água doce, antes da aplicação de Interseal 670HS. Em superfícies recentemente jateadas é permitido um ligeiro grau de corrosão instantânea. Cavidades com água, superfícies com água e outros acúmulos de água, devem ser todos removidos. Interseal 670HS é apropriado para o revestimento de sistemas intactos alquídicos envelhecidos, epóxi e poliuretano. Não é recomendado sobre revestimentos termoplásticos tais como borrachas cloradas e vinílicos. Consultar a International. A temperatura da superfície deve estar pelo menos 3°C acima do ponto de orvalho. O nível de brilho e o acabamento da superfície dependem do método de aplicação. Similar a todos os sistemas epóxi, Interseal 670HS ficará calcinado e mudará de cor quando exposto à luz solar direta. Estes fenômenos não prejudicam o desempenho anticorrosivo. A exposição prematura a superfícies com água provocará uma mudança de cor, principalmente no caso de cores escuras. Disponível um agente de cura de "inverno" que possibilita curas mais rápidas à temperaturas abaixo de 10°C. O Interseal 670HS pode curar em temperaturas abaixo de 0°C, contudo não deve ser aplicado sempre que houver possibilidade de formação de gelo no substrato. Interseal 670HS pode ser usado como um sistema antiderrapante com a adição do agregado GMA132. A aplicação deve ser realizada sobre uma superfície com primer adequado. A espessura típica é de 500-1.000 µm. O método de aplicação preferencial é através de pistola com ponta afunilada (ex. Sagola 429 ou, pistola de texturização à ar equipada com um bocal de 5-10 mm). Podem ser utilizados trincha ou pincel para áreas pequenas. Alternativamente, pode ser usado o método de espalhamento. Para maiores detalhes consulte a International. Interseal 670HS possui certificado de potabilidade de acordo com a norma 61 ANSI/NSF (apenas nas cores selecionadas). A certificação refere-se somente a tanques de capacidade superior a 100 galões (378,5 litros) e tubos e válvulas com 2 polegadas (5 cm) de diâmetro ou mais. Para melhores propriedades de aplicação, a temperatura do material deverá estar entre 21-27°C 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, representem exatamente todos resultados encontrados em campo. Fatores como a aplicação, meio ambiente e de projeto podem apresentar variações significativas, de modo que se deve tomar o devido cuidado na seleção, verificação de desempenho e uso desta tinta.

## EMBALAGEM

EMBALAGEM DE 20 litros: Interseal 670HS , Comp. A – 17,0 litros em embalagem de 20 litros e Comp. B - 3,0 litros em embalagem de 5 litros.

EMBALAGEM DE 3,6 litros: Interseal 670HS , Comp. A - 3,06 litros em embalagem de 3,60 litros e Comp. B - 0,54 litros em embalagem de 0,90 litros.

Consulte a International sobre a disponibilidade de outras embalagens

## PESO

20 litros: 34,4 kg

3,6 litros: 6,2 Kg

## No. ONU:

1263

## ESTOCAGEM

Validade

12 meses mínimo a 25°C (77°F) após a data de fabricação. 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

[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)

**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 Ltd.  
Av. Paiva 999  
Neves, São Gonçalo  
24426-140  
Brasil  
tel.: (55)21 2624 7100  
fax: (55)21 2624 7125