

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO**
**BAIXA TEMPERATURA**

Primer/acabamento epoxi resistente ao desgaste, tolerante a superfícies, de dois componentes, que confere proteção anticorrosiva em uma demão. Interbond 201 também está disponível em versão para cura em clima temperado, para uso acima de 5°C (41°F).

**INDICAÇÕES**

Como primer/acabamento anticorrosivo para conveses, acessórios de convés e porões de carga. Para uso em Manutenção e Reparos ou Manutenção a Bordo.

**INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO**

<b>Cor</b>	KDF684-Cinza Surf, KDK724-Cinza Costado, KDL274-Vermelho, KDL549-Verde Sinal
<b>Acabamento/Brilho</b>	Semibrilho
<b>Conversor/Agente de Cura</b>	KDA200 (baixa temperatura)
<b>Sólidos por Volume</b>	74% ±2% (ISO 3233:1998)
<b>Relação de Mistura</b>	4.00 volumes Componente A para 1 volume Componente B
<b>Espessura Típica de Filme</b>	150 micrometros seco (203 micrometros úmido)
<b>Rendimento Teórico</b>	4.93 (m <sup>2</sup> /lt) a 150 micrometros seco, considerar os fatores de perda apropriados
<b>Método de Aplicação</b>	Pulverização Airless, Trincha, Rolo
<b>Ponto de Fulgor</b>	Componente A 28°C ; Componente B 38°C ; Misturado(s) 32°C (O produto produzido e fornecido na América do Norte possui os Pontos de Fulgor do Comp. A 43°C (110°F), Comp. B 39°C (103°F) e misturados 39°C (103°F) respectivamente devido ao uso de solventes locais. O desempenho do produto não é afetado.)
<b>Tempo de Indução</b>	Não é necessário

**Secagem**

	-5°C	5°C	15°C	25°C
Secagem ao Toque [ISO 1517:73]	24h	10h	5h	3h
Secagem ao Manuseio [ISO 9117:90]	60h	24h	11h	10h
<b>Vida Útil</b>	8h	5h	2.5h	1h

**Informação sobre Repintura - vide limitações**
**Temperatura do Substrato**

Repintado com	-5°C		5°C		15°C		25°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interbond 201	48h	3m	12h	2m	4h	5wks	3h	28dias
Intergard 740	-	-	12h	28dias	7h	16dias	3h	7dias
Intersheen 579	-	-	12h	24h	4h	24h	3h	24h

**Obs.:** Os valores estabelecidos para vida útil, tempos de secagem e intervalos de repintura são do produto para baixa temperatura. Para dados do produto a temperatura ambiente consultar boletim técnico separado.

**DADOS REGULAMENTARES**

**VOC** 279 g/lt (2.33 lb/Galão Americano) como fornecido (EPA Method 24)

## CERTIFICAÇÃO

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

- Contato com Alimentos - Carregamento de Grãos (NOHA)
- Contato com Alimentos - Atende FDA: Alimentos Secos
- Resistência ao Fogo - Propagação Superficial de Chama (WFR) - (IMO Resolution A653 (16))

Consultar a International para detalhes.

## SISTEMAS E COMPATIBILIDADE

Consultar a International sobre o sistema mais adequado para as superfícies a serem protegidas. Quando usado em porões de carga, consultar os procedimentos de aplicação de Interbond 201 em porões de carga.

## 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.

### PINTURA GERAL

Limpeza por jato abrasivo ao grau Sa2 (ISO 8501-1:1988). Caso tenha ocorrido oxidação entre o jateamento e a aplicação de Interbond 201, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado. Interbond 201 pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão International hidro-jateamento Standard HB2 que não apresentem grau de "flash rust" superior a HB2M.

### REPAROS/MANUTENÇÃO A BORDO - Aço exposto e áreas corroídas:

Limpeza com Ferramentas mecânicas ou manuais no mínimo ao grau St2 (ISO 8501-1:1988). Observação: todas as placas de corrosão devem ser removidas e áreas que não podem ser preparadas adequadamente com picadores ou pistola de agulhas devem ser preparadas com jato localizado a um padrão mínimo de Sa2 (ISO 8501-1:1988). Neste padrão, isto normalmente se aplica ao aço com graus de intemperismo C ou D.

ou - limpar com jato abrasivo ao padrão Sa2 (ISO 8501-1:1988). Caso tenha ocorrido oxidação entre o jateamento e a aplicação de Interbond 201, a superfície deve ser novamente jateada ao padrão visual especificado.

ou - Interbond 201 pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão International hidro-jateamento Standard HB2 que não apresentem grau de "flash rust" superior a HB2M.

Interbond 201 é adequado para retoques sobre muitos sistemas de pintura envelhecidos. Tintas soltas ou descascadas devem ser removidas até se encontrar filme firme e aderido. Interbond 201 deve ser aplicado de modo a sobrepor a tinta existente em 2-3 centímetros (uma polegada). Pode ser necessária ligeira abrasão de tintas epoxi e poliuretano brilhantes.

### Tintas Intactas:

Este produto pode ser aplicado como demão geral sobre a maioria dos tipos genéricos de tintas que estejam envelhecidas por mais de 3 meses. É aconselhável fazer um pequeno painel de teste antes de aplicar uma demão geral sobre alguns tipos genéricos de tinta. Consulte a International sobre os tipos genéricos aceitáveis e o grau de preparação de superfície requerido. É essencial um controle acurado da espessura do filme, particularmente quando da repintura de sistemas existentes.

### Observações sobre repintura em Reparos/Manutenção a Bordo

Interthane 990 pode ser aplicado Interbond 201 para clima temperado envelhecido (calcinado) mais de 3 meses, desde que a superfície seja tratada por lavagem com água doce para remover toda a sujeira e contaminação seguido de desengorduramento em conformidade com SSPC-SP1 Limpeza com Solvente.

Interthane 990 não deve ser usado para repintura de Interbond 201 baixa temperatura. Para bom efeito cosmético Interbond 201 baixa temperatura deve ser repintado com Intergard 740 ou Intersheen 579.

Consultar a International 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)**

**SSPC-SP2 em lugar de St2 (ISO 8501-1:1988)**

## APLICAÇÃO

### Mistura

Este material é fornecido em um conjunto com duas embalagens. Sempre misturar o conjunto completo nas proporções indicadas.

(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 176-246 kg/cm<sup>2</sup> (2500-3500 p.s.i.)

### Pistola Convencional

Aplicação com pistola convencional não é recomendada.

### Trincha

Aplicação a trincha é recomendada apenas para pequenas áreas. Diversas demãos podem ser necessárias para se atingir a espessura de filme especificada.

### Rolo

Recomendado.

### Solvente de Limpeza

International GTA822 ou International GTA220 (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. Todas as sobras de material e as embalagens vazias devem ser descartados em conformidade com os regulamentos/legislações locais.

### 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.**

**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. Tomar 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.**

### 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

No caso de aplicação por pulverização em grandes áreas, recomenda-se a aplicação de uma demão a trincha sobre superfícies rugosas ou com muitos "pites", para assegurar máxima penetração. A aplicação de demãos de reforço ("stripe demãos") em superfícies muito complexas é recomendada.

Interbond 201 para baixa temperatura não é adequado(a) para uso em Porões Alagáveis.

Obtém-se máximo desempenho quando Interbond 201 é aplicado sobre aço jateado.

Em comum com todas as tintas a base de resina epoxi, Interbond 201 irá apresentar calcinação do filme quando exposto à radiação UV.

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 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: Interbond 201 Componente A 16 litros em vasilhame de 20 litros e Componente B 4 litros em vasilhame de 5 litros.

Embalagem de 5 Galões (EUA) : Interbond 201 Componente A 4 Galões (EUA) em vasilhame de 5 Galões (EUA) Componente B 1 Galão (EUA) em vasilhame de 1 Galão (EUA).

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

## PESO DA EMBALAGEM

Embalagem de 20 litros: 28.93 kg

Embalagem de 5 Galões (EUA) (18.9 l) - 59.4 lb (27.0 kg)

## ARMAZENAGEM

Validade


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.

## 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.*

 e nomes de produtos mencionados neste boletim técnico são marcas registradas ou licenciadas da Akzo Nobel. © Akzo Nobel 2003

## Endereços Regionais

### Head 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

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

### 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