

Interzinc 22

Silicato inorgânico rico em zinco

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primer etil silicato de zinco inorgânico de dois componentes, contendo 85% de zinco por peso, na película seca. Obedece aos requisitos de composição e desempenho da SSPC Paint 20.

Disponível em ASTM D520 Tipo II versão zinco em pó.

USO RECOMENDADO

Primer de zinco metálico adequado ao uso em diversos sistemas e revestimentos tanto em manutenção quanto em novas construções de pontes, reservatórios, tubulações, estruturas off-shore e estruturas de aço estrutural.

Proporciona excelente proteção contra corrosão em substratos de aço preparado corretamente, sob temperaturas de até 540°C (1004°F) quando revestido adequadamente.

Primer de secagem rápida que pode ser aplicado sob diversas condições climáticas.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERZINC 22

Cor	Cinza esverdeado
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	63%
Espessura	50-80 micrometros (2-3,2 mils) seco, equivalente a 79-127 micrometros (3,2-5,1 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 adequados
Método de Aplicação	Pistola "Airless", Pistola Convencional

Tempo de Secagem

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F) ¹	30 minutos	3 horas	36 horas	Prolongado ²
15°C (59°F) ¹	20 minutos	90 minutos	24 horas	Prolongado ²
25°C (77°F) ¹	10 minutos	1 horas	16 horas	Prolongado ²
40°C (104°F) ¹	5 minutos	30 minutos	8 horas	Prolongado ²

¹ Os tempos de secagem e de reaplicação variam de acordo com as condições ambiente. Os valores informados acima foram determinados com base na temperatura medida e unidade relativa de 65%. Para obter mais orientações, consulte a seção Características do produto.

² 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	Aglutinante (Parte B) 14°C (57°F)	Misturado 15°C (59°F)
Peso do Produto	2,5 kg/l (20,9 lb/gal)	
VOC	480 g/l (4,00 lb/gal)	UK-PG6/23(04), Apêndice 3
	4,08 lb/gal (490 g/l)	USA-EPA Method 24
	555 g/l, 220 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

Interzinc 22

Silicato inorgânico rico em zinco

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

Limpeza por jateamento abrasivo ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6 (ou SSPC-SP10 para ótimo desempenho). Se ocorreu oxidação entre o jateamento e a aplicação do Interzinc 22, a superfície deve ser jateada novamente de acordo com o padrão visual especificado.

Os defeitos da superfície revelados pelo processo de limpeza por jateamento devem ser nivelados, preenchidos ou tratados da forma adequada.

Recomenda-se um perfil de superfície de 40-75 micra (1,5-3,0 mils).

Estrutura de aço preparada com primer na fábrica

Interzinc 22 é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente revestidas com "shop primer" de silicato de zinco.

Se o primer de zinco de fábrica apresentar áreas danificadas extensas ou largamente espalhadas, ou excesso de produtos de corrosão de zinco, será necessário um jateamento abrasivo geral rápido. Outros tipos de "shop primer" não são adequados para a repintura de Interzinc 22 e necessitarão ser completamente removidos por jateamento abrasivo.

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpos por jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6.

Áreas danificadas/para reparo

O ideal é que todas as áreas danificadas sejam removidas por jateamento ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6. Entretanto, é aceitável que pequenas áreas sejam limpas com ferramenta mecânica ao padrão Pt3 (JSRA SPSS:1984) ou SSPC-SP11, desde que a área não esteja polida. O reparo da área danificada pode ser executado com primer epóxi de zinco recomendado. Para obter orientação específica, consulte a International Protective Coatings.

APLICAÇÃO

Mistura	O Interzinc 22 é fornecido em 2 partes, um componente base Aglutinante (Parte A) líquido e um componente Pó (Parte B). O Pó (Parte B) deve ser adicionado lentamente ao Aglutinante líquido (Parte A) e misturado com um agitador mecânico. NÃO ADICIONE LÍQUIDO AO PÓ. O material deve ser filtrado antes da aplicação e ser constantemente agitado no recipiente durante a pulverização. Quando a unidade estiver misturada, deverá ser usada na duração do recipiente de trabalho especificada			
Proporção da Mistura	3.17 parte(s) : 1.00 parte(s) por volume			
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F) 12 horas	15°C (59°F) 8 horas	25°C (77°F) 4 horas	40°C (104°F) 2 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 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.).		
Pistola Convencional	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Capa do Ar 704 ou 765 Bico de Fluido E		
Trincha	Adequado - apenas para pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 25-50 micrometros (1,0-2,0 mils)		
Rolo	Não recomendado			
Diluyente	International GTA803 (International GTA415)	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
Solvente de Limpeza	International GTA803 ou International GTA415			
Interrupções do Trabalho	Não deixe que o material permaneça em mangueiras, pistolas ou equipamentos de pulverização. Elimine completamente os resíduos de todos os equipamentos com International GTA803. Quando as unidades de pintura estiverem misturadas, não deverão ser lacradas, e é aconselhável que, após interrupções prolongadas, o trabalho recomece com unidades recém-misturadas.			
Limpeza	Limpe todos os equipamentos imediatamente após o uso com o International GTA 803. É uma boa prática de trabalho eliminar periodicamente resíduos do equipamento de pulverização no decorrer do dia de trabalho. A frequência da limpeza depende da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo atrasos. Todos os materiais excedentes e recipientes vazios devem ser descartados de acordo com a legislação e os regulamentos regionais apropriados.			

Interzinc 22

Silicato inorgânico rico em zinco

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

O Interzinc 22 está disponível em diversas versões de zinco em pó com pouco chumbo, de acordo com a legislação local/especificação do projeto. Quando for utilizada a especificação ASTM D520 Tipo II, deve ser adotado o grau de zinco em pó apropriado. Para obter mais detalhes, consulte a International Protective Coatings.

Antes da repintura o Interzinc 22 deve estar limpo, seco e livre de sais solúveis e produtos de corrosão com excesso de zinco.

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

Quando aplicar Interzinc 22 em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada.

O intervalo mínimo de reaplicação depende da umidade relativa durante a cura. Sob condições de umidade relativa abaixo de 65%, em geral o tempo mínimo de reaplicação será de pelo menos 24 horas, mas dependerá da temperatura ambiente e da umidade relativa durante o período de aplicação e cura.

Se for necessária diluição para facilitar a aplicação da pulverização em climas mais quentes (em geral, >28°C [82°F]), recomenda-se o uso de thinner International GTA803.

Sob condições de umidade relativa abaixo de 50%, a cura será bem retardada e pode ser necessário aumentar a umidade por pulverização com vapor ou água. Como alternativa, pode ser necessário o uso da solução aceleradora Interzinc. Para obter mais detalhes sobre essa situação, consulte a International Protective Coatings.

Espessuras exageradas de película e/ou sobreaplicação do Interzinc 22 podem gerar rachaduras, que exigirão uma remoção completa das áreas afetadas por jateamento abrasivo e reaplicação, de acordo com a especificação original.

É necessário tomar cuidado para evitar uma aplicação de espessura de película seca superior a 125 micra (5 mils).

Em sistemas de temperaturas elevadas, a espessura do Interzinc 22 deve estar limitada a 50 micra (2 mils) d.f.t. A resistência a temperaturas secas contínuas do Interzinc 22 é de 400°C (752°F) se não estiver revestido. Entretanto, se esse produto for usado como primer para o Intertherm 50, a resistência a temperaturas secas será de 540°C (1004°F).

O Interzinc 22 não revestido não é adequado à exposição em condições ácidas ou alcalinas, ou em imersão contínua em água.

Este produto foi aprovado de acordo com a seguinte especificação:

Especificação de tinta SSPC No. 20 Tipo 1C
BS5493 (1977): EP2A
Especificação Shell 40.48.00.30 V1(g)
ASTM A490 Class B Slip Coefficient
BS4604 Friction Grip

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

Quando for necessário fazer um revestimento de Interzinc 22 sobre ele mesmo em consequência de película seca de baixa espessura, a superfície de revestimento deve estar nova, seca. É necessário um mínimo de 50 micra (2 mils) de espessura seca de Interzinc 22 para garantir uma boa formação de película.

Antes de fazer a reaplicação nas camadas recomendadas, verifique se o Interzinc 22 está totalmente curado (consulte as informações acima) e, caso haja desgaste, todos os sais de zinco devem ser removidos da superfície com água limpa. Se necessário, limpe com escovação a seco.

As camadas superiores e intermediárias típicas são:

Intercryl 530	Intergard 475HS
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interfine 979
Intergard 251	Intertherm 50
Intergard 269	Intertherm 715

Em alguns casos, pode ser necessário aplicar um "mist coat" de viscosidade adequada para reduzir a formação de bolhas. Isso depende da duração do Interzinc 22, da aspereza da superfície e das condições ambientais durante a aplicação e a cura. Como alternativa, pode ser usada uma camada seladora de epóxi, como Intergard 269, para minimizar os problemas relacionados à formação de bolhas.

Para obter informações sobre outros revestimentos/intermediários adequados, consulte a International Protective Coatings.

Interzinc 22

Silicato inorgânico rico em zinco

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 14 litros	Interzinc 22 Aglutinante	10,64 litros em recipiente de 15 litros
	Interzinc 22 Pó	3,36 litros em recipiente de 20 litros
Unidade de 5 galões	Interzinc 22 Aglutinante	3,8 galões num recipiente de 5 galões
	Interzinc 22 Pó	1,2 galões num recipiente de 5 galões

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 14 litros	11,7 kg (25,8 lb) Base (Parte A)
	25,8 kg (56,9 lb) Agente de Cura (Parte B)
Unidade de 5 galões	17,01 kg (37,5 lb) Base (Parte A)
	30 kg (66,1 lb) Agente de Cura (Parte B)

ARMAZENAMENTO

Prazo de Armazenamento Aglutinante: 6 meses a 25°C (77°F) Pó: 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.

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