

# ESQUEMAS PARA MANUTENÇÃO A BORDO - PORÓES DE CARGA (ALAGÁVEIS E SECOS)

## Interbond 201

Esquema anticorrosivo tolerante à superfícies Interbond 201 epoxi livre de alcatrão de hulha, para a manutenção econômica.

### Preparação de Superfície

1. Aonde necessário, remover todos os respingos de solda e suavizar arestas e cantos vivos. Lavar com água doce para remover toda a sujeira e contaminação, conforme necessário. Desengordurar conforme SSPC SP1, limpeza com solvente. Toda a área deverá estar limpa e seca antes da aplicação do esquema de pintura.
2. O aço exposto/corroído deverá ser tratado com ferramentas manuais ou mecânicas aos graus St2 ou St3 (ISO 8501-1) ou SSPC-SP2 ou SSPC-SP3, removendo películas soltas e não aderidas de tinta velha ao redor do reparo até se encontrar filme intacto e firmemente aderido.
3. Toda a superfície deverá estar limpa e seca antes da aplicação do esquema de pintura.
4. Aplicar o esquema de pintura sobrepondo-se em 2-3 cm sobre a pintura antiga existente.

Produto	Cor	Demão	EFS µm	R.Prat. (m <sup>2</sup> /lt)	Secagem ao Toque			Secagem Manuseio			Repintura						Vida Útil			Diluição
					5°C	25°C	35°C	5°C	25°C	35°C	5°C		25°C		35°C		5°C	25°C	35°C	
											Min	Max	Min	Max	Min	Max				
<b>Interbond 201 (*)</b>	Vermelho	TU	75	4,14	9h	4h	3h	47h	9h	5h	24h	3m	6h	2m	4h	28d	8h	4h	2h	GTA220
<b>Interbond 201 (*)</b>	Cinza	FC	150	4,14	9h	4h	3h	47h	9h	5h	24h	3m	6h	2m	4h	28d	8h	4h	2h	GTA220
EFS TOTAL µm			225																	

FC = Demão Completa

TU = Demão de Retoque

SC = Demãos de Reforço (“Stripe Coats”) sobre arestas, cantos vivos e cordões de solda

EFS = Espessura de Filme Seco

(\*) = Para cura em baixas temperaturas (até -5°C) utilizar **Interbond 201 Cura em Baixa Temperatura (Série KD 200)**

Consultar os Boletins Técnicos para Tempos de Secagem, Repintura e Vida Útil .