

Interzinc 52

Epóxi rico em zinco

DESCRIÇÃO DO PRODUTO Primer epóxi de dois componentes, rico em zinco metálico, que atende aos requisitos da SSPC Paint 20.

USO RECOMENDADO Como primer de alto desempenho para promover máxima proteção como parte de qualquer sistema de revestimento anticorrosivo em ambientes agressivos, incluindo estruturas offshore, instalações petroquímicas, unidades de papel e celulose pontes e usinas hidrelétricas.
O Interzinc 52 foi desenvolvido para fornecer excelente resistência à corrosão em situações de manutenção e novas construções.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERZINC 52

Cor	Azul, Cinza, Verde
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	59%
Espessura	50-75 micrometros (2-3 mils) seco, equivalente a 85-127 micrometros (3,4-5,1 mils) úmido
Rendimento Teórico	7,90 m ² /litro (75 micrometros d.f.s. e sólidos/volume teórico) 315 sq.ft/US gallon (3 mils d.f.t. e sólidos/volume teórico)
Rendimento Prático	Permite fatores de perda adequados
Método de Aplicação	Pistola "Airless", Pistola Convencional, Trincha
Tempo de Secagem	

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	2 horas	10 horas	8 horas	Prolongado ¹
10°C (50°F)	1 horas	8 horas	6 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	90 minutos	6 horas	4 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	75 minutos	4 horas	3 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	45 minutos	2 horas	2 horas	Prolongado ¹

¹ * Veja Definições e Abreviações

Para cura sob baixas temperaturas, há um agente de cura alternativo disponível. Para obter mais detalhes, consulte a seção Características do produto.

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	Base (Parte A) 29°C (84°F)	A/C (Parte B) 30°C (86°F)	Misturado 29°C (84°F)
Peso do Produto	2,5 kg/l (21,0 lb/gal)		
VOC	340 g/l (2,83 lb/gal)	UK-PG6/23(04), Apêndice 3	
	2,80 lb/gal (336 g/l)	USA-EPA Method 24	
	397 g/l, 156 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Diretiva de Emissões de Solventes da União Européia) (Council Directive 1999/13/EC)	

Interzinc 52

Epóxi 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

Jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação de Interzinc 52, a superfície deve ser rejateada até satisfazer o padrão visual especificado.

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

Recomenda-se um perfil de rugosidade entre 40 -75 microns (1,6-3,0 mils)

Estrutura de aço preparada com primer na fábrica

Interzinc 52 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 52 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.

APLICAÇÃO

Mistura	O produto é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade. Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Uma vez que a unidade for misturada, ela deve ser utilizada dentro do prazo de vida útil da mistura especificado. (1) Agitar a Base (Parte A) com um agitador mecânico/pneumático. (2) Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um agitador pneumático.				
Proporção da Mistura	4 parte(s) : 1 parte(s) por volume				
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F) 24 horas	10°C (50°F) 18 horas	15°C (59°F) 12 horas	25°C (77°F) 5 horas	40°C (104°F) 2 horas
Pistola "Airless"	Recomendado	Bicos 0,43-0,53 mm (17-21 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 176 kg/cm ² (2503 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 50-75 micrometros (2,0-3,0 mils)			
Rolo	Não recomendado				
Diluyente	International GTA220 (ou International GTA415)	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local			
Solvente de Limpeza	International GTA822	(ou International GTA415)			
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA822. Uma vez que as unidades de tinta forem misturadas elas não devem voltar a ser guardadas e, em casos de interrupções de trabalho prolongadas, aconselha-se o reinício do mesmo com unidades recentemente misturadas.				
Limpeza	Limpar todo o equipamento com International GTA822 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos. Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser descartados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.				

Interzinc 52

Epóxi rico em zinco

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Para garantir um bom desempenho anticorrosivo, é importante que o Interzinc 52 proporcione uma espessura de película seca de no mínimo 40 micra (1,5 mils). Para obter uma película uniforme, coalescente e fechada nessa espessura de película seca, será necessário diluir o Interzinc 52 com 10% de solvente International. A espessura de película do Interzinc 52 aplicada deve ser compatível com o perfil jateado obtido durante a preparação da superfície. Não deve ser aplicada película de baixa espessura sobre perfis de jateamento inferior.

É necessário tomar cuidado para evitar uma aplicação de espessura de película seca superior a 150 micra (6 mils).

É necessário tomar cuidado para evitar uma sobreaplicação, que pode resultar em falhas na coesão da película e para evitar que a pulverização a seco possa gerar pinholes decorrentes de sucessivos revestimentos. A sobreaplicação também pode gerar uma cura mais lenta e tempos maiores para manuseio e reaplicação.

A aplicação excessiva de Interzinc 52 prolongará tanto os períodos mínimos entre aplicações de várias demãos como os tempos de manuseio e poderá prejudicar as propriedades a longo prazo das mesmas. Quando o Interzinc 52 estiver desgastado, antes de fazer a aplicação da tinta, verifique se todos os sais de zinco foram removidos e só faça o revestimento com materiais recomendados.

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

Em geral, o Interzinc 52 não é recomendado para uso em área submersa. Para obter detalhes sobre essa situação, consulte a International Protective Coatings.

O Interzinc 52 é adequado ao reparo localizado de primer de zinco inorgânico danificado. Para obter orientação específica, consulte a International Protective Coatings.

Cura em Baixa Temperatura

Há um agente de cura alternativo disponível para aplicações sob temperaturas inferiores a 5°C (41°F).

Ao usar esse agente de cura alternativo, lembre-se de que o VOCs aumentará até 360 g/l (3 lb/gal).

Interzinc 52 tem a capacidade de curar a temperaturas abaixo de 0°C (32°F). Contudo, este produto não deve ser aplicado em temperaturas inferiores a 0°C (32°F) sempre que houver possibilidade de formação de gelo no substrato.

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	6 horas	32 horas	36 horas	Prolongado*
0°C (32°F)	3 horas	16 horas	18 horas	Prolongado*
5°C (41°F)	2 horas	6 horas	6 horas	Prolongado*

Os tempos de secagem acima são reais levando-se em conta a cura química e nem tanto a cura física, devido à solidificação do filme de tinta em temperaturas abaixo de 0°C (32°F).

Veja Definições e Abreviações

Para obter mais detalhes sobre os tempos de cura e repintura entre em contato com a International Protective Coatings.

Este produto foi aprovado de acordo com a seguinte especificação:

Steel Structures Painting Council - SSPC Paint 20

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

O Interzinc 52 foi projetado para aplicação sobre aço preparado corretamente. Entretanto, é possível também aplicá-lo sobre primers pré-fabricados aprovados. Para obter mais detalhes, consulte a International Protective Coatings.

Os acabamentos recomendados são:

Intercure 200	Intergard 740
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 401	Interzone 954
Intergard 475HS	

Para outros primers e revestimentos adequados, consulte a International Protective Coatings.

Interzinc 52

Epóxi 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 10 litros	Interzinc 52 Base	8 litros em recipiente de 10 litros
	Interzinc 52 Agente de Cura	2 litros em recipiente de 2,5 litros
Unidade de 3 galões	Interzinc 52 Base	2,4 galões num recipiente de 3,5 galões
	Interzinc 52 Agente de Cura	0,6 galões num recipiente de 1 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 10 litros	24,5 kg (54 lb) Base (Parte A)
	2,1 kg (4,6 lb) Agente de Cura (Parte B)
Unidade de 3 galões	28,7 kg (63,3 lb) Base (Parte A)
	2,4 kg (5,3 lb) Agente de Cura (Parte B)

ARMAZENAMENTO

Prazo de Armazenamento 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