

DESCRIÇÃO DO PRODUTO Primer epoxi/acabamento de altos sólidos, resistente ao desgaste, tolerante a superfícies, dois componentes, com boa retenção de cor.

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

INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO

Cor	KQA101-Vermelho, KQA102-Cinza, KQA103-Verde, KQA109-Preto
Acabamento/Brilho	Brilhante
Conversor/Agente de Cura	KQA100
Sólidos por Volume	80% ±2% (ISO 3233:1998)
Relação de Mistura	3.00 volumes Componente A para 1 volume Componente B
Espessura Típica de Filme	125 micrometros seco (156 micrometros úmido)
Rendimento Teórico	6.40 (m ² /lt) a 125 micrometros seco, considerar os fatores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pulverização Airless, Trincha, Rolo
Ponto de Fulgor	Componente A 28°C ; Componente B 26°C ; Misturado(s) 37°C (O produto produzido e fornecido na América do Norte possui os Pontos de Fulgor do Comp. A 48°C (119°F), Comp. B 59°C (139°F) e misturados 50°C (122°F) respectivamente devido ao uso de solventes locais. O desempenho do produto não é afetado.)
Tempo de Indução	15 minutos em temperaturas abaixo de 25°C (77°F)

Secagem

	10°C	15°C	25°C	35°C
Secagem ao Toque [ISO 1517:73]	16h	13h	8h	2h
Secagem ao Manuseio [ISO 9117:90]	24h	20h	10h	3h

Vida Útil

	10°C	15°C	25°C	35°C
Vida Útil	4h	3.5h	2.5h	1h

Informação sobre Repintura - vide limitações

Repintado com	Temperatura do Substrato							
	10°C		15°C		25°C		35°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interbond 501	24h	28dias	20h	28dias	10h	28dias	6h	10dias

DADOS REGULAMENTARES

VOC 213 g/lt (1.78 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

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 501 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 501, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado.

Interbond 501 pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão International hidrojateamento 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

Limpeza por jato abrasivo ao grau Sa2 (ISO 8501-1:1988). Caso tenha ocorrido oxidação entre o jateamento e a aplicação de Interbond 501, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado.

Ou

Interbond 501 pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão International hidrojateamento Standard HB2 que não apresentem grau de "flash rust" superior a HB2M.

Interbond 501 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 501 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.

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-SP6 em lugar de Sa2 (ISO 8501-1:1988)

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

SSPC-SP10 em lugar de Sa2½ (ISO 8501-1:1988)

APLICAÇÃO

Mistura

Este material é fornecido em um conjunto com duas embalagens. Sempre misturar o conjunto completo nas proporções indicadas. Uma vez misturados os componentes, a mistura resultante deve ser utilizada dentro do prazo de vida útil especificado.

(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 recomendado(a). usar solvente International GTA220 apenas em circunstâncias excepcionais (max 5% por volume)

Pistola Airless

Recomendado.

- Bicos: 0,53 - 0,66mm (21-26 thou)

- Pressão total de fluido na saída no bico não inferior a 176 kg/cm² (2500 p.s.i.)

Pistola Convencional

Aplicação com pistola convencional não é recomendada.

Trincha

Aplicação a Trincha é recomendada apenas para pequenas áreas. Podem ser necessárias diversas demãos para se atingir a espessura de filme especificada.

Rolo

Aplicação a Rolo é recomendada apenas para pequenas áreas. Podem ser necessárias diversas demãos para se atingir a espessura de filme especificada.

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 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 umidade relativa 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

Para porões alagáveis e boottops: limpeza com jato abrasivo ao grau Sa2½ (ISO8501-1 : 1988) ou SSPC-SP10. Caso tenha ocorrido oxidação entre o jateamento e a aplicação de Interbond 501, a superfície deverá ser jateada novamente ao padrão visual especificado. Os defeitos superficiais revelados pelo processo de limpeza por jato abrasivo devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada. Aplicar uma demão do primer recomendado. Interbond 501 deve ser aplicado dentro do intervalo de repintura especificado no boletim técnico do primer.

Interbond 501 não é recomendado para aplicação abaixo de 10°C (50°F).

Para porões secos, conveses, equipamentos de convés e costado: Obtém-se máximo desempenho quando esta tinta é aplicada sobre aço jateado.

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.

Em comum com todas as tintas a base de resina epoxi, Interbond 501 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 501 Componente A 15 litros em vasilhame de 20 litros e Componente B 5 litros em vasilhame de 5 litros.

Embalagem de 4 Galões (EUA): Interbond 501 Componente A 3 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: 30.72 kg

Embalagem de 4 galões (15.14 l) - 51.9 lb (23.6 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

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 Limited
115 Hyde Road
Yeronga, Brisbane
Queensland 4104
Australia
tel:+61 (0) 7 3892 8888
fax:+61 (0) 7 3892 4287

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