

DESCRIÇÃO DO PRODUTO Epoxi puro pigmentado com alumínio resistente à abrasão, de cor clara, propiciando excelente e duradoura proteção anticorrosiva e capacidade de aplicação em baixa temperatura.

INDICAÇÕES Primer universal que pode ser aplicado diretamente sobre shop primer preparado mecânicamente ou aço nu adequadamente preparado. Adequado para uso com proteção catódica controlada. Para uso em Obras Novas ou Manutenção e Reparos.

INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO

Cor	ENA300-Bronze, ENA301-Alumínio
Acabamento/Brilho	Fosco (ISO2813:1978)
Conversor/Agente de Cura	ENA303
Sólidos por Volume	60% ±2% (ISO 3233:1998)
Relação de Mistura	2.50 volumes Componente A para 1 volume Componente B
Espessura Típica de Filme	150 micrometros seco (250 micrometros úmido)
Rendimento Teórico	4.00 (m ² /lt) a 150 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) 28°C
Tempo de Indução	Não é necessário

Secagem

	-5°C	5°C	25°C	35°C
Secagem ao Toque [ISO 1517:73]	7h	5h	3h	2h
Secagem ao Manuseio [ISO 9117:90]	10h	8h	6h	3h
Vida Útil	6h	6h	150min	60min

Informação sobre Repintura - vide limitações

Temperatura do Substrato

Repintado com	-5°C		5°C		25°C		35°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Intergard 263	14h	14dias	9h	14dias	7h	14dias	4h	14dias
Intergard 269	14h	6m	9h	6m	7h	6m	4h	3m
Intergard 366	14h	7dias	9h	7dias	7h	7dias	-	-
Intergard 740	14h	14dias	9h	7dias	7h	4dias	4h	4dias
Intershield 300 Áreas lmersas	14h	14dias	9h	14dias	7h	14dias	4h	14dias
Intershield 300 Áreas não lmersas	14h	6m	9h	6m	7h	6m	4h	3m
Intersleek 717	-	-	9h	14dias	7h	14dias	4h	14dias
Intersleek 737	-	-	7h	12h	5h	10h	3h	7h
Interthane 990	-	-	9h	5dias	7h	3dias	4h	2dias
Intertuf 674	14h	7dias	9h	7dias	7h	5dias	4h	5dias

Obs.:No caso de repintura com Intersleek 386, vide dados do Intersleek 737.

No caso de repintura com Interbond 201 ou Interbond 501, utilizar os dados referentes ao Intergard 740.

Para Intergard 740, Intergard 269 e Interthane 990 é necessária uma temperatura mínima de 5°C (41°F) para se obter a cura completa e o desempenho especificado.

REGULAMENTARES DADOS **VOC** 399 g/lt (3.33 lb/Galões Americanos) 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)
- Tintas para Tanques - "Recognised Corrosion Control Coating" (LR)
- Tintas para Tanques - B1 Classification of Tanque de Lastro Coating (DNV/Marintek testado)
- Tintas para Tanques - Aprovação para Tanques de Lastro (GL)
- Tintas para Tanques - NORSOK M-501 Rev 3 system 7 (Marintek)
- Resistência ao Fogo - atende à "Marine Equipment Directive"
- Resistência ao Fogo - MSC61(67) Smoke & Toxicity (WFR)
- 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 tanques de lastro, consultar os procedimentos de aplicação de Intershield 300 em tanques de lastro.

Quando usado em porões de carga, consultar os procedimentos de aplicação de Intershield 300 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.

OBRAS NOVAS

Conforme necessário, remover respingos de solda e esmerilhar cordões de solda e arestas e cantos vivos.

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpas com jato abrasivo Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou tratados com ferramentas mecânicas ao grau Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Caso o shop primer apresente áreas de corrosão muito extensas ou muito espalhadas, poderá ser necessário efetuar um jato ligeiro geral.

Para shop primers não aprovados e de Polivinil Butiral, a superfície deve ser limpa com jato abrasivo Sa2½ (ISO 8501-1:1988)

Para melhores propriedades mecânicas em shop primers epoxi óxido de ferro convencionais, efetuar jato ligeiro nas áreas intactas ao grau AS2 dos Padrões International de Jateamento Ligeiro.

PINTURA GERAL

Limpeza por jato abrasivo ao grau mínimo Sa2 (ISO 8501-1:1988) ou padrão de hidrojateamento International

HB2M. Caso tenha ocorrido oxidação entre jateamento e aplicação de Intershield 300, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado. Defeitos superficiais revelados pelo processo de limpeza com jato abrasivo, devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

REPAROS

Consultar a International.

OUTROS

No caso de tintas para tanques e aplicação de sistemas Intersleek, consultar a International para os procedimentos detalhados que devem ser seguidos.

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-SP11 em lugar de Pt3 (JSRA SPSS:1984)

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

Usar solvente International GTA220 apenas em circunstâncias excepcionais. Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local.

Pistola Airless

Recomendado.

- Bicos: 0,66 - 0,79mm (26-31 thou);"

- Pressão total de fluido na saída no bico não inferior a 211 kg/cm² (3000 p.s.i.)

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 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

Intershield 300 deve ser lavado com água doce sob alta pressão e/ou lavado com solvente antes da repintura conforme necessário, para assegurar a remoção de qualquer contaminação superficial que tenha se acumulado. Adequado para uso em conveses de navios tanque, sujeito aos regulamentos das Sociedades Classificadoras. Intershield 300 pode ser aplicado em temperaturas do substrato de até -5°C (23°F) entretanto deve-se atentar à repintura em baixas temperaturas uma vez que o restante do sistema pode requerer temperaturas mais altas para atingir a cura completa.

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 acuradamente 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 17.5 LITROS: Intershield 300 Componente A 12.5 litros em vasilhame de 20 litros e Componente B 5 litros em vasilhame de 5 litros.

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

PESO DA EMBALAGEM NO. DESPACHO ONU

Embalagem de 17.5 litros: 23.40 kg
1263

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 todos os produtos mencionados neste boletim técnico são marcas registradas da Akzo Nobel. © International Coatings Limited 2002

Endereços Regionais

Head Office

International Coatings Ltd
Oriol 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 Coatings Ltd
Av. Paiva 999 - Neves
Sao Goncalo/RJ
24426-140
Brazil
tel:+55 (0) 21 2624 7100
fax:+55 (0) 21 2624 7125