

Epóxi rico em Zinco

DESCRIÇÃO DO PRODUTO Primer de dois componentes, com zinco metálico

USO RECOMENDADO Como um primer a base de zinco para aplicações como parte de um sistema de revestimento em estruturas em ambientes agressivos em uma vasta gama de indústrias, incluindo-se instalações marítimas, instalações petroquímicas, fábricas de papel e celulose, pontes e unidades de geração de energia. Interzinc 42 foi desenvolvido para uso industrial tanto em manutenção como em construções novas.

INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERZINC 42

Cor	Vermelho, Cinza, Verde			
Brilho	Fosco			
Volume de Sólidos	55%			
Espessura	50-75 micrometros(2-3 mils) seco, equivalente a 91-136 micrometros(3,6-5,4 mils) úmido			
Rendimento Teórico	7,30 m ² /litro para uma espessura de 75 micrometros de filme seco e volume de sólidos mencionado 294 sq.ft/US galão para uma espessura de 3 mils de filme seco e volume de sólidos mencionado			
Rendimento Prático	Considerar os fatores de perda apropriados			
Método de Aplicação	Pistola "Airless", Pistola Convencional, Trincha, Rolo			
Tempo de Secagem	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados			
Temperatura	Ao toque	Completa	<i>Mínimo</i>	<i>Máximo</i>
10°C (50°F)	90 minutos	5 horas	4 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	60 minutos	4 horas	3 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	45 minutos	150 minutos	2 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	30 minutos	90 minutos	90 minutos	Prolongado ¹

¹ Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

Consulte a seção Características do Produto para obter mais informações.

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor	Parte A 31°C (88°F); Parte B 32°C (90°F); Misturado 32°C (90°F)	
Peso do Produto	1,94 kg/l (16,2 lb/gal)	
VOC	3.43 lb/gal (412 g/l) 226 g/kg	Método EPA 24 Diretiva EU sobre Emissões de Solventes (Diretiva do Conselho 1999/13/EC)

Consulte a seção Características do Produto para maiores informações.

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 por jateamento abrasivo

Jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação de Interzinc 42, 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 superfície de 40-75 micra (1,5-3,0 mils).

Estrutura de aço com shop primer

Interzinc 42 é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente revestidas com "shop primer" de silicato de zinco.

Se o shop 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 rápido geral. Outros tipos de "shop primer" não são adequados para a repintura de Interzinc 42 e necessitarão de ser completamente removidos por jateamento abrasivo.

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpos por jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 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.			
	<ol style="list-style-type: none"> (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 mecânico/pneumático.. 			
Proporção da Mistura	4 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
Vida Útil da Mistura	10°C (50°F) 24 horas	15°C (59°F) 16 horas	25°C (77°F) 10 horas	40°C (104°F) 5 horas
Pistola Airless	Recomendado	- Alcance do bico: 0,43-0,53 mm (17-21 thou). A pressão de saída na do fluido no bico não é menor que 162 kg/cm ² (2304 p.s.i.).		
Pistola de ar (tanque de pressão)	Recomendado	Pistola Capa do Ar Bico de Fluido	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Trincha	Adequado - apenas para pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 50 microns (2,0 mils)		
Rolo	Não recomendado			
Diluyente	International GTA220	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
Solvente de Limpeza	International GTA822			
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® 42

Epóxi rico em Zinco

 **International®**

Epóxi rico em Zinco

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

A fim de assegurar um bom desempenho do anti-corrosivo, é importante conseguir uma espessura mínima de película seca de Interzinc 42 de 50 micrometros (2 mils). A espessura da película de Interzinc 42 aplicado deve ser compatível com o perfil do jato conseguido durante a preparação da superfície. Espessura de película baixa não deve ser aplicada em perfis de jatos altos.

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

Deve-se tomar cuidado durante a aplicação para evitar espessuras elevadas, o que pode resultar em falha de coesão do filme e/ou formação de porosidade na demãosubsequente.

A aplicação de espessura excessiva de Interzinc 42 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 42 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 da superfície deve estar sempre pelo menos a 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

Este produto não cura adequadamente a temperaturas inferiores a 5°C (41°F). Para desempenho máximo, as temperaturas de cura ambiente devem ser superiores a 10°C (50°F).

Em geral, o Interzinc 42 não é recomendado para uso em área submersa. Para obter detalhes sobre essa situação, consulte a International Protective Coatings.

Um agente de cura para baixas temperaturas está disponível para uso na Australasia. Para obter mais detalhes, consulte a International Protective Coatings.

Nota: os valores de VOC são fornecidos como guia. Estes podem estar sujeitos a variações dependendo de fatores como diferença de cor e tolerância normal de fabricação.

Aditivos reativos com baixo peso molecular, os quais irão formar parte do filme durante as condições ambientais de cura normal, também irão afetar os valores de VOC determinados utilizando o Método EPA 24.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

O Interzinc 42 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:

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Para obter informações sobre outros revestimentos adequados, entre em contato com a International Protective Coatings.