

Epoxi Puro Alumínio Resistente a Abrasão

DESCRIÇÃO DO PRODUTO Um produto epóxi bi-componente, pigmentado com alumínio com bom desempenho anticorrosivo.

INDICAÇÕES Como um epóxi puro resistente a abrasão para limitado dano mecânico e subsequente corrosão em porões de carga
Para uso em Obras Novas e Manutenção e Reparos.

INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO

Cor	EHA702-Vermelho Alumínio, EHA703-Cinza alumínio
Acabamento/Brilho	Semibrilho
Comp. B (Agente de cura)	EHA704
Sólidos por Volume	74% ±2% (ISO 3233:1998)
Relação de Mistura	3 volumes de Comp. A para 1 volume de Comp. B
Espessura Típica de Filme	125 micrometros seca (169 micrometros úmida)
Rendimento Teórico	5,92 m ² /L a 125 micrometros EFS, considerar os fatores de perda apropriados.
Método de Aplicação	Pistola Airless, Trincha, Rolo
Ponto de Fulgor	Comp. A 36°C; Comp. B 32°C; Mistura 34°C
Tempo de Indução	Não é necessário

Secagem	5°C	15°C	25°C	35°C
Secagem ao Toque [ISO 9117/3:2010]	8 h	6 h	4 h	2 h
Completa [ISO 9117-1:2009]	20 h	16 h	12 h	6 h
Vida Útil	3 h	2.5 h	1.5 h	45 min

	Informação sobre Repintura - vide limitações				Temperatura do Substrato			
	5°C		15°C		25°C		35°C	
Repintado com	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Intergard 7020	20 h	3 m	16 h	3 m	12 h	3 m	6 h	3 m

DADOS REGULAMENTARES VOC 239 g/L como fornecido (EPA Method 24)
177 g/kg da tinta líquida Diretiva EU sobre Emissões de Solventes (Diretiva do Conselho 1999/13/EC)
224 g/lit Chinese National Standard GB23985

Os valores de VOC são recomendados somente para orientação. Estes podem variar dependendo de fatores como diferença de cor e tolerâncias normais de fabricação.

Epoxi Puro Alumínio Resistente a Abrasão

CERTIFICAÇÃO

Este produto possui as seguintes certificações, quando utilizado como parte de um esquema aprovado:

- Contato com Alimentos - Carregamento de Grãos (NOHA)
- Contato com Alimentos - Atende FDA: Alimentos Secos

Consultar a International Paint para detalhes.

SISTEMAS E COMPATIBILIDADE

Consultar a International Paint sobre o sistema mais adequado para as superfícies a serem protegidas.

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 com shop primer danificado ou corroído devem ser limpas com jato abrasivo ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou tratadas com ferramentas mecânicas ao padrão Pt3 (JSRA SPSS:1984).

Shop primers aprovados e intactos devem estar limpos, secos e isentos de sais solúveis e outros contaminantes superficiais.

Shop primers não aprovados deverão ser totalmente removidos através de limpeza com jato abrasivo ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Em alguns casos, jato leve a um padrão visual da International Paint (p.ex. AS2 ou AS3) pode ser aceitável. Consulte seu representante da International Paint para recomendações específicas.

REFORMA GERAL

Efetuar jato abrasivo ao grau Sa2 (ISO 8501-1:2007), é necessário obter um perfil de 75µm - 100µm. Caso ocorra oxidação entre o jateamento e a aplicação de Intergard 7020, a superfície deve ser novamente jateada ao padrão visual especificado. Os defeitos superficiais revelados pelo processo de jateamento abrasivo devem ser esmerilhados, preenchidos ou tratados da maneira apropriada.

Para aplicação em porões de lastro, é necessário jateamento abrasivo no padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007)

REPAROS/MANUTENÇÃO A BORDO - Aço exposto e áreas corroídas:

Limpeza por jato abrasivo ao grau Sa2 (ISO 8501-1:2007). Caso tenha ocorrido oxidação entre o jateamento e a aplicação de Intergard 7020, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado.

[produto] é aceitável overlap sobre a maioria dos sistemas de pintura envelhecidos. Tintas soltas devem ser removidas até atingir região com boa aderência e produto deve ser aplicado com overlap de 2-3 centímetros (uma polegada) sobre a tinta antiga. A superfície da tinta antiga deve ser lixada.

Tintas Intactas:

Esse produto pode ser aplicado como demão geral sobre a maioria dos tipos de tinta, que deve estar pelo menos 3 meses envelhecida, lixamento pode ser necessário. É recomendado fazer uma pequena área de teste antes da aplicação da demão geral sobre alguns tipos genéricos de tinta. Consultar a International Paint sobre os tipos genéricos de tinta aceitáveis e tipo de preparação de superfície necessário.

É essencial um rigoroso controle da espessura, particularmente para repintura de tinta existente.

Porões Alagáveis

Limpeza por jato abrasivo ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Cordões de solda e áreas com shop primer danificado ou corroído devem ser limpas com jato abrasivo ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou tratadas com ferramentas mecânicas ao padrão Pt3 (JSRA SPSS:1984).

Consultar a International Paint 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 8501-1:2007)

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

Epoxi Puro Alumínio Resistente a Abrasão

APLICAÇÃO

Mistura	Este material é fornecido em unidade com dois recipientes. Sempre misture a unidade completa nas proporções fornecidas. Uma vez misturada, a unidade deve ser utilizada dentro do tempo de vida útil especificado. (1) Agitar a Base (Comp. A) com agitador mecânico. (2) Adicionar todo o conteúdo do Agente de Cura (Comp. B) à Base (Comp. A) e misturar completamente com agitador mecânico.
Diluyente	International GTA220. Normalmente, não é necessário diluição. Consulte o representante local para aconselhamento sobre aplicações em condições extremas. Não diluir mais que o permitido pela legislação ambiental local.
Pistola Airless	Recomendada Bicos 0,53-0,63 mm (21-25 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 281 kg/cm ² (4000 p.s.i.).
Pistola Convencional	Aplicação com pistola convencional não é recomendada.
Trincha	Aplicação a trincha é recomendada apenas para pequenas áreas. Diversas demãos podem ser necessárias 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 GTA220/GTA822
Paradas e Limpeza	Não deixar o material permanecer nas mangueiras, pistolas ou equipamento de pulverização. Lavar completamente todo o equipamento com Solvente International GTA220/GTA822. Uma vez misturados os componentes, as latas não devem mais ser lacradas e recomenda-se que, após paradas prolongadas, o trabalho recomece com componentes recém misturados. Limpar todo o equipamento após o uso com solvente International GTA220/GTA822. É boa prática lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante a jornada de trabalho. A frequência desta lavagem dependerá da quantidade de tinta aplicada, temperatura e tempo decorrido, inclusive paradas. Não ultrapassar o tempo de vida útil. Todas as sobras de material e os vasilhames vazios devem ser descartados em conformidade com a legislação e regulamentos locais.
Solda	No caso de ocorrerem operações de solda ou corte no metal pintado com este produto, haverá emissão de pó 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 usar, obtenha, consulte e siga as informações contidas na Ficha de Segurança do produto (FISPQ/MSDS). Leia e siga todas as notas de precauções contidas na Ficha de Segurança, e nos rótulos do produto. Caso não compreenda totalmente os avisos e instruções, ou caso você não possa atender-los completamente, não utilize este produto. Ventilação adequada e medidas de precaução devem ser providenciadas durante a aplicação e secagem, para manter as concentrações dos vapores de solvente dentro do limite de segurança e proteger contra material tóxico ou perigos por deficiência de oxigênio. Tome precauções para evitar contato com a pele e olhos (i.e. luvas, viseiras, máscara facial, creme protetor etc.). As medidas de segurança 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

China - Contatar (86) 532 83889090

Demais Países - Contatar o Escritório Regional

Epoxi Puro Alumínio Resistente a Abrasão

LIMITAÇÕES

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 coat) em superfícies muito complexas é recomendada.

Obtém-se máximo desempenho quando Intergard 7020 é aplicado sobre aço jateado.

Intergard 7020 irá curar em temperaturas de até -5°C mas necessitará de um período de cura acima de 5°C para atingir plenas propriedades mecânicas. Consulte a International Paint.

A pintura irá apresentar mudança de cor superficial se imersa em água do mar após a aplicação e cura em temperaturas <10°C (50°F). Isto não afeta as características de desempenho do produto.

As informações sobre repintura são fornecidas apenas como orientação e estão sujeitas a variações regionais, dependendo das condições ambientais e climáticas locais. Consulte a International para recomendações específicas.

Aplicar em boas condições climáticas. A temperatura da superfície a ser pintada deverá estar pelo menos a 3°C, acima do ponto de orvalho. Para ótimas condições de aplicação a temperatura do material deve estar entre 21-27°C 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 armazenamento 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. Em termos de aplicação, fatores ambientais e de design podem variar significativamente, portanto deve-se ter cuidado na seleção, verificação da performance e utilização da tinta. Na seção de repintura, "Prol" = "Intervalo de Repintura Prolongado". Favor consultar a seção "Definições e Abreviaturas" do "Guia de Pintura Marítima da International", disponível em nosso website na Internet.

VOLUME TOTAL

Volume Total	Comp. A		Comp. B	
	Volume	Embalagem	Volume	Embalagem
20 Litros	15 Litros	20 Litros	5 Litros	5 Litros

Consultar a International Paint sobre a disponibilidade de outros tamanhos de embalagens.

PESO DA EMBALAGEM

Volume Total	Peso
20 Litros	29.72 Kg

ARMAZENAGEM

Validade 9 meses a 25°C. Sujeito a inspeção posterior. Estocar em local seco, protegidos das intempéries, calor e longe de fontes de ignição.

DIPONIBILIDADE MUNDIAL

Consultar a International Paint.

RESSALVA

A informação contida neste Boletim Técnico não deve ser tomada como definitiva; qualquer pessoa que utilize o produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do produto para o fim pretendido, fá-lo por sua conta e risco. Todas as informações fornecidas ou declarações prestadas sobre o produto (nesta ficha técnica ou de outra forma) está correto para o melhor de nosso conhecimento, mas não temos controle sobre a qualidade ou a condição do substracto ou muitos outros fatores que afetam o uso e aplicação do produto. Portanto, a menos que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, nós não aceitamos qualquer responsabilidade quanto ao desempenho do produto ou (sujeito ao limite máximo permitido por lei) qualquer perda ou dano resultante do uso do produto. Vimos por este meio negar quaisquer garantias ou representações, expressas ou implícitas, por força de lei ou de outra forma, incluindo, sem limitação, qualquer garantia implícita de comercialização ou adequação para um propósito particular. Todos os produtos e suporte técnico fornecidos estão sujeitos às condições de venda. Você poderá pedir uma cópia deste documento e revê-lo com cuidado. As informações contidas nesta ficha técnica está sujeita a modificações ao longo do tempo, à luz da experiência e da nossa política de desenvolvimento contínuo. É responsabilidade do usuário verificar junto ao representante local da International Paint, que este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto.

Esta ficha técnica está disponível no nosso site em www.international-marine.com ou www.international-pc.com, e deve ser o mesmo que o presente documento. Caso haja alguma discrepância entre este documento ea versão da Ficha Técnica que aparece no site, neste caso, a versão no site terá precedência.

Todas as marcas registradas mencionadas neste documento são de propriedade ou licenciadas, de empresas do Grupo AkzoNobel.
© AkzoNobel, 2016

www.international-marine.com