

Primário / Intermédio Epoxi

DESCRIÇÃO DO PRODUTO Primário de espera / intermédio epoxi de secagem rápida, de dois componentes, adequado para repintura após períodos prolongados de exposição ao ambiente.

INDICAÇÕES Para uso como primário para protecção do aço decapado antes da aplicação de uma ampla gama de produtos. Também pode ser usado como intermediário para aplicação em primários de zinco recém aplicados, para prevenir formação de sais de zinco após exposição ao ambiente e para reduzir porosidades nas demãos subseqüentes. Adequado para uso com protecção catódica controlada. Para uso em Obras Novas, Manutenção e Reparação ou Manutenção a Bordo.

INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO

Côr	EGA088-Vermelho
Acabamento/Brilho	Não aplicável
Parte B (Agente de Cura)	EGA089
Sólidos por Volume	47% ±2% (ISO 3233:1998)
Relação de Mistura	4.00 volume(s) Parte A para 1 volume(s) Parte B
Espessura Típica de Filme	40 microns seco (85 microns húmido)
Rendimento Teórico	11,75 m ² /litro à 40 microns dft , com factores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pulverização Airless, trincha, Pistola Convencional, rolo
Ponto de Fulgor	Parte A 26°C; Parte B 25°C; Misturado 26°C
Tempo de Indução	Não é necessário

Secagem	5°C	10°C	25°C	35°C
Seco ao Toque [ISO 9117/3:2010]	45 min	40 min	30 min	20 min
Secagem em Profundidade [ISO 9117-1:2009]	24 h	16 h	8 h	2 h
Tempo de vida útil após mistura	20 h	17 h	8 h	3 h

Repintado com	Informação sobre Repintura - vide limitações		Temperatura do Substrato					
	5°C		10°C		25°C		35°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Intershield 300	24 h	prol.	17 h	prol.	6 h	prol.	6 h	prol.
Intershield 300HS	24 h	6 m	17 h	6 m	6 h	6 m	6 h	6 m
Interthane 990	24 h	14 dias	17 h	14 dias	6 h	14 dias	6 h	7 dias
Intertuf 262	24 h	prol.	17 h	prol.	6 h	prol.	6 h	prol.
Intertuf 362	24 h	prol.	17 h	prol.	6 h	prol.	6 h	prol.

Obs. Os intervalos de repintura para todos os demais produtos Intergard, Intertuf, Interbond e Interprime são os mesmos do Intertuf 262.

INFORMAÇÃO REGULAMENTAR

VOC	450 g/lit fornecido como (EPA Método 24) 293 g/kg de tinta líquida como fornecida. Directiva EU de Emissão de Solventes (Council Directive 1999/13/EC) 420 g/lit Standard Nacional Chinês GB23985
------------	--

Valores dos VOC são típicos e apenas para orientação. Estão sujeitos a variações dependendo de factores tais como diferenças de cor e tolerâncias normais de fabrico.

Primário / Intermédio Epoxi

CERTIFICAÇÃO

Quando usado como parte de um esquema aprovado, este material possui a(s) seguinte(s) certificação(ões):

- Contato com Alimentos - Carregamento de Grãos (NOHH)
- Resistência ao Fogo - Propagação Superficial de Chama (Exova Warringtonfire)
- Resistência ao Fogo - atende à "Marine Equipment Directive"

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 gordura, contaminantes solúveis e outras matérias estranhas em conformidade com SSPC-SP1 Limpeza com Solvente.

Como um Holding Primer para tanques de lastro

Condições de Imersão:

Arredondar todas as soldaduras, arestas, cantos vivos e proeminências a uma curva suave e remover todos os respingos de solda antes da limpeza com jato abrasivo.

Limpeza por jato abrasivo ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Caso tenha ocorrido oxidação entre a decapagem e aplicação de Intergard 269, a superfície deve ser decapada novamente ao padrão visual especificado. Defeitos superficiais revelados pelo processo de limpeza com jato abrasivo, devem ser esmerilados, preenchidos ou tratados de maneira apropriada.

Pequenas áreas podem ser preparadas mecânicamente ao grau Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Como um Holding Primer para outras áreas que não sejam tanques de lastro

Limpeza por jato abrasivo ao grau Sa2 (ISO 8501-1:2007). Caso tenha ocorrido oxidação entre a decapagem e a aplicação de Intergard 269, a superfície deve ser decapada novamente ao padrão visual especificado. Defeitos superficiais revelados pelo processo de limpeza com jato abrasivo devem ser esmerilados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Intergard 269 pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão de hidrojateamento International Paint HB2, que não apresentem grau de "flash rust" superior a HB2L para fundo/boottop, ou HB2M para áreas acima da linha d'água.

Pequenas áreas podem ser preparadas mecânicamente ao grau Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Como Tie Coat sobre Primers de Zinco

A superfície do primário deverá estar limpa, seca e livre de qualquer contaminação. As áreas deterioradas, danificadas, etc, devem ser preparadas ao padrão especificado (p.ex. Sa2½ (ISO 8501-1:2007)). Intergard 269 deve ser aplicado dentro dos intervalos de repintura especificados (consultar os boletins técnicos relevantes dos produtos)

Para evitar a formação de "pinholing" sobre superfícies revestidas com primários de zinco, Intergard 269 devem ser diluídos a 15-25% com International GTA220.

Para projetos de pintura de tanques, consultar a International Paint para os procedimentos de pintura de tanques que devem ser seguidos.

Consultar a International Paint para recomendações específicas.

OBSERVAÇÃO

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-SP6 em lugar de Sa2 (ISO 8501-1:2007)

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

Primário / Intermédio Epoxi

APLICAÇÃO

Mistura	Este material é fornecido num conjunto com duas embalagens. Misturar sempre o conjunto completo nas proporções indicadas. (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	International GTA220. Não é normalmente necessário diluir. Consulte o representante local para obter conselho sobre a aplicação em condições extremas. Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.
Pulverização Airless	Recomendado Gama de bicos 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 141 kg/cm ² (2010 p.s.i)
Pistola Convencional trincha	Usar o equipamento adequado. Pode ser necessária diluição. Aplicação à trincha é recomendada apenas para pequenas áreas. Várias 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 GTA822/GTA220. A escolha do diluente de limpeza deve estar sujeita à legislação local. Por favor consulte o seu representante local para informação específica.
Paragens e Limpeza	Não deixar o material permanecer nas mangueiras, pistolas ou equipamento de pulverização. Lavar completamente todo o equipamento com Solvente International GTA822/GTA220. Uma vez misturados os componentes, as latas não devem mais ser lacradas e recomenda-se que, após paragens prolongadas, o trabalho recomece com componentes recém misturados. Limpar todo o equipamento após o uso com solvente International GTA822/GTA220. 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, humidade relativa e tempo decorrido, incluindo paragens. 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.
Soldadura	No caso de ocorrerem operações de soldadura ou corte no metal pintado com este produto, haverá emissão de poeiras e fumos que irão requerer o uso de equipamento de protecção 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 contacto 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 CONTACTO 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 - Contact (86) 532 83889090
Demais Países - Contactar o Escritório Regional

Primário / Intermédio Epoxi

LIMITAÇÕES

Este produto não irá curar adequadamente abaixo de 5°C. Para máximo desempenho a temperatura de cura deve estar acima de 10°C. O histórico e a idade do aço e os métodos de trabalho podem ter um efeito significativo no consumo de tinta.

Informação sobre repintura é apenas orientativa e está sujeita a variação regional dependentes das condições climáticas e ambientais. Consultar um representante da International Paint para recomendações específicas. Aplicar com bom tempo. A Temperatura da superfície a pintar deve estar pelo menos 3°C acima do ponto de orvalho. Para óptimas condições de aplicação tenha o material a um mínimo de 21 - 27°C, a menos que instruído especificamente, antes da mistura e da aplicação. Material não misturado (em embalagens fechadas) devem ser armazenadas em conformidade com a informação indicada na secção de ARMAZENAMENTO da ficha técnica. Informação técnica e de aplicação tem a finalidade de estabelecer orientação sobre os procedimentos da aplicação da pintura. Os resultados dos testes de performance são obtidos num ambiente laboratorial controlado e a International Paint não reclama que a publicação da exibição dos resultados, ou quaisquer outros testes, represente os resultados encontrados em ambientes diferentes. Como os factores de aplicação, ambiental e design podem variar significativamente, especial atenção deve ser exercida na seleção, verificação da performance e uso da pintura.

Na secção informação de repintura 'ext' = tempo de repintura estendido. Veja o Guia de Pinturas Marítimas - Definições e Abreviaturas disponíveis no nosso website.

TAMANHO DA EMBALAGEM

Tamanho da Embalagem	Componente A		Componente B	
	Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
20 lt	16 lt	20 lt	4 lt	5 lt
5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

Consultar a International Paint para saber disponibilidade em outros tipos de embalagens.

PESO DA EMBALAGEM

Tamanho da Embalagem	Unidade de peso
20 lt	32.9 Kg
5 US gal	68.4 Lb

ARMAZENAGEM

Tempo de vida do produto 12 meses mínimo a 25°C. Sujeito a reinspeção posterior. Armazene em condições secas e sombrias e fora de fonte de calor e ignição.

DIPONIBILIDADE MUNDIAL

EGA042-Cinzento Claro apenas disponível na Coreia.

EGA086-Branco apenas disponível no Brasil.

EGA042 e EGA086 são adequados somente para áreas não imersas. Consulte o seu representante local para orientação sobre certificações.

RESSALVA

A informação contida nesta ficha técnica do produto não pretende ser exaustiva: qualquer pessoa que utilize o produto para qualquer finalidade, não especificamente recomendada nesta ficha técnica, sem primeiro obter uma confirmação escrita da International, sobre a conformidade do produto para o fim pretendido, fá-lo à sua inteira responsabilidade. Todas as informações fornecidas ou declarações prestadas sobre o produto (nesta ficha técnica ou de outra forma) estão correctas dentro do nosso melhor conhecimento, mas não temos controlo sobre a qualidade ou a condição do substrato ou muitos outros factores que poderão afectar o uso e aplicação do produto. Portanto, a não ser que especificamente concordemos por escrito, não aceitamos quaisquer responsabilidades para o desempenho do produto ou para (Sujeito à extensão máxima permitida por Lei) qualquer perda ou avaria proveniente do uso do produto. Vimos por este meio renunciar a quaisquer garantias ou representações, expressas ou implícitas, por força da lei ou outros, incluindo, sem limitações, qualquer garantia implícita de comercialização ou aptidão para uma finalidade específica. Todos os produtos e suporte técnico fornecidos estão sujeitos às condições de venda. Você poderá pedir uma cópia deste documento e revê-lo com atenção. A informação contida nesta ficha técnica poderá sofrer alterações de tempos a tempos de acordo com a experiência e a política de contínuo desenvolvimento. É da responsabilidade do utilizador verificar com o seu representante local que a ficha técnica do produto está actualizada, antes de utilizar o produto. Esta ficha técnica está disponível no nosso site da internet em www.international-marine.com, ou www.international-pc.com, e deve coincidir com este documento. Se houver algumas discrepâncias entre este documento e a versão da Ficha Técnica disponível na internet este último vai prevalecer.

Todas as marcas registadas mencionadas nesta publicação são propriedade, ou licenciadas para o grupo de empresas da AkzoNobel.

© AkzoNobel, 2021

www.international-marine.com