

Primer/Acabamento Epoxi

DESCRIÇÃO DO PRODUTO BAIXA TEMPERATURA
Primer/acabamento epoxi resistente ao desgaste, tolerante a superfícies, de dois componentes, que confere proteção anticorrosiva em uma demão. Interbond 201 também está disponível em versão para cura em clima temperado, para uso acima de 5°C (41°F).

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

INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO

Cor	KDF684-Cinza Surf, KDK724-Cinza Costado, KDL274-Vermelho, KDL549-Verde Sinal
Acabamento/Brilho	Semibrilho
Comp. B (Agente de cura)	KDA200 (baixa temperatura)
Sólidos por Volume	74% ±2% (ISO 3233:1998)
Relação de Mistura	4.00 volumes de Comp. A para 1 volume de Comp. B
Espessura Típica de Filme	150 micrometros seca (203 micrometros úmida)
Rendimento Teórico	4,93 m ² /L a 150 micrometros EFS, considerar os fatores de perda apropriados.
Método de Aplicação	Pistola Airless, Trincha, Rolo
Ponto de Fulgor	Comp. A 28°C; Comp. B 38°C; Mistura 32°C (O produto produzido e fornecido na América do Norte possui os Pontos de Fulgor do Comp. A 43°C (110°F), Comp. B 39°C (103°F) e misturados 39°C (103°F) respectivamente devido ao uso de solventes locais. O desempenho do produto não é afetado.)

Secagem	-5°C	5°C	15°C	25°C
Secagem ao Toque [ISO 9117/3:2010]	24 h	10 h	5 h	3 h
Completa [ISO 9117-1:2009]	60 h	24 h	11 h	10 h
Vida Útil	8 h	5 h	2.5 h	1 h

Informação sobre Repintura - vide limitações	Temperatura do Substrato							
	-5°C		5°C		15°C		25°C	
Repintado com	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interbond 201	48 h	3 m	12 h	8 sem	4 h	5 sem	3 h	28 dias
Intergard 740	-	-	12 h	28 dias	7 h	16 dias	3 h	7 dias
Intersheen 579	-	-	12 h	24 h	4 h	24 h	3 h	24 h

Obs. Os valores estabelecidos para vida útil, tempos de secagem e intervalos de repintura são do produto para baixa temperatura. Para dados do produto a temperatura ambiente consultar boletim técnico separado.

DADOS REGULAMENTARES VOC 279 g/L como fornecido (EPA Method 24)
212 g/kg da tinta líquida Diretiva EU sobre Emissões de Solventes (Diretiva do Conselho 1999/13/EC)

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

Primer/Acabamento Epoxi

CERTIFICAÇÃO

Quando utilizado como parte de um esquema aprovado, este material possui as seguintes certificações:

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

Consultar a International Paint para detalhes.

Aprovações emitidas por entidades externas podem depender da formulação e / ou do local de fabricação.

SISTEMAS E COMPATIBILIDADE

Consultar a International Paint sobre o sistema mais adequado para as superfícies a serem protegidas. Quando usado em porões de carga, consultar os procedimentos de aplicação de Interbond 201.

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.

REFORMA GERAL

Limpeza por jato abrasivo ao grau Sa2 (ISO 8501-1:2007). Caso tenha ocorrido oxidação entre o jateamento e a aplicação de Interbond 201, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado. Interbond 201 pode ser aplicado em superfícies preparadas ao Padrão de Hidrojateamento International Paint 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 8501-1:2007).

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 8501-1:2007). Neste padrão, isto normalmente se aplica ao aço com graus de intemperismo C ou D.

ou - limpar com jato abrasivo ao padrão Sa2 (ISO 8501-1:2007). Caso tenha ocorrido oxidação entre o jateamento e a aplicação de Interbond 201, a superfície deve ser novamente jateada ao padrão visual especificado.

ou - Interbond 201 pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão International Paint hidrojateamento Standard HB2 que não apresentem grau de "flash rust" superior a HB2M.

Interbond 201 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 201 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 Paint 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.

Observações sobre repintura em Reparos/Manutenção a Bordo

Interthane 990 pode ser aplicado sobre Interbond 201 para clima temperado envelhecido (calcinado) mais de 3 meses, desde que a superfície seja tratada por lavagem com água doce para remover toda a sujeira e contaminação seguido de desengorduramento em conformidade com SSPC-SP1 Limpeza com Solvente.

Interthane 990 não deve ser usado para repintura de Interbond 201 baixa temperatura. Para bom efeito cosmético Interbond 201 baixa temperatura deve ser repintado com Intergard 740 ou Intersheen 579.

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-SP2 em lugar de St2 (ISO 8501-1:2007)

Primer/Acabamento Epoxi

APLICAÇÃO

Mistura	Este material é fornecido em um conjunto com duas embalagens. Sempre misturar 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.
Diluinte	Não recomendado. Use solvente International GTA220 apenas em circunstâncias excepcionais (no máximo 5% por volume). NÃO dilua mais do que o permitido pela legislação local.
Pistola Airless	Recomendada Bicos 0,53-0,84 mm (21-33 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 176 - 246 kg/cm ² (2500 - 3500 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	Recomendada.

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, mascara 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

Primer/Acabamento Epoxi

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.

Interbond 201 para baixa temperatura não é adequado(a) para uso em Porões Alagáveis.

Obtêm-se máximo desempenho quando Interbond 201 é aplicado sobre aço jateado.

Em comum com todas as tintas a base de resina epoxi, Interbond 201 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. 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.

VOLUME TOTAL

Volume Total	Comp. A		Comp. B	
	Volume	Embalagem	Volume	Embalagem
20 Litros	16 Litros	20 Litros	4 Litros	5 Litros
5 US/Gal	4 US/Gal	5 US/Gal	1 US/Gal	1 US/Gal

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

PESO DA EMBALAGEM

Volume Total	Peso
20 Litros	28.93 Kg
5 US/Gal	59.4 lb

ARMAZENAGEM

Validade	
	12 meses mínimo a 25°C. Sujeito a nova inspeção após este período. Guardar em lugar seco e abrigado longe de fontes de calor e 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 substrato 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, 2018

www.international-marine.com