

IMO Resolution MSC.215 (82) compliant Ballast Tank Coating

DESCRIÇÃO DO PRODUTO Tinta epóxi de dois componentes, de cor clara, livre de alcatrão, tolerante a superfícies, com alto teor de sólidos por volume (82%)

INDICAÇÕES Tinta epoxi de alto desempenho para uso em tanques de lastro, cofferdams, espaços vazios, espaços alagados, bojo e tanques de óleo cru. Está certificado para atender aos requerimentos da resolução IMO MSC.215(82) para utilização em obras novas.

INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO

Cor	KRA853-Alumínio, Primeira Demão KRA850-Buff, Segunda Demão KRA854-Branco, Segunda Demão
System Film Thickness	2 demãos de 160 microns seco (195 microns umido) por demão.
Comp. B (Agente de cura)	KRA855
Sólidos por Volume	82% ±2% (ISO 3233:1998)
Relação de Mistura	4.00 volumes de Comp. A para 1 volume de Comp. B
Peso Específico	Base (Comp. A) 1.7-1.8 Agente de Cura (Comp. B) 0.974-1.015 Misturado(s) Tinta 1.56-1.65
Rendimento Teórico	5,12 m ² /L a 160 micrometros EFS, considerar os fatores de perda apropriados.
Método de Aplicação	Pistola Airless, Trincha
Ponto de Fulgor	Comp. A 32°C; Comp. B 58°C; Mistura 33°C

Secagem	5°C	15°C	25°C	35°C
Secagem ao Toque [ISO 9117/3:2010]	15 h	8 h	3.5 h	2 h
Completa [ISO 9117-1:2009]	34 h	18 h	7 h	4 h
Secagem para caminhar sobre	44 h	21 h	8.5 h	5 h
Vida Útil	2 h	100 min	75 min	30 min
Intervalo mínimo antes do Alagamento	3 dias	2 dias	24 h	12 h

Repintado com	Informação sobre Repintura - vide limitações							
	Temperatura do Substrato							
	5°C		15°C		25°C		35°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interbond 808 Demão geral sobre demão geral	48 h	14 dias	30 h	10 dias	12 h	7 dias	8 h	5 dias
Interbond 808 Demão geral sobre stripe coat	1 h	14 dias	1 h	10 dias	1 h	7 dias	1 h	5 dias

DADOS REGULAMENTARES VOC 220 g/L como fornecido (EPA Method 24)
152 g/kg da tinta líquida Diretiva EU sobre Emissões de Solventes (Diretiva do Conselho 1999/13/EC)
150 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.

IMO Resolution MSC.215 (82) compliant Ballast Tank Coating

CERTIFICAÇÃO

- IMO PSPC Resolution MSC.215 (82) - Lloyds Register (LR)
- IMO PSPC Resolution MSC.215 (82) - Det Norske Veritas (DNV)
- IMO PSPC Resolution MSC.215 (82) - Registro Italiano Navale (RINA)
- IMO PSPC Resolution MSC.215 (82) - American Bureau of Shipping (ABS)
- IMO PSPC Resolution MSC.215 (82) - Bureau Veritas (BV)

Shop Primers

Interbond 808 é certificado para uso sobre os seguintes shopprimers da International

- Interplate 317
- Interplate 805
- Interplate 855
- Interplate 937
- Interplate 997
- Interplate Zero

A International Tintas deverá ser consultada sobre o status de certificação do Interbond 808 aplicado sobre shop primers fornecidos por outro fabricante.

PREPARAÇÕES DE SUPERFÍCIE

Usar em conformidade com as "Worldwide Marine Specifications" padrão. Conforme necessário, remover respingos de solda e esmerilhar cordões de solda e arestas. Arredondar os cantos vivos a um raio de no mínimo 2mm ou submeter à técnica de esmerilhamento de três passes.

Limpeza

"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."

Residual dust levels antes da aplicação de tinta não deve exceder ao padrão "1" para classes de tamanho de poeira "3", "4" ou "5" (ISO 8502-3:1993)

Níveis residuais de sais solúveis antes da aplicação de tinta não deve exceder 50mg/m² como extraído e medido de acordo com ISO 8502-6:1995 e ISO 8502-9:1998 respectivamente.

Shop Primers

Shop primer aprovado compatível com Interbond 808, deve ser aplicado de acordo com PSPC MSC.215(82) ao padrão mínimo Sa2½ (ISO 8501-1:2007) e sobre perfil de rugosidade de 30 - 75 microns (ISO 8503-1/2:1988). (Para maiores detalhes, consultar o Boletim Técnico do Shop Primer em questão)

Shop primer intacto pode ser mantido e deve ser tratado através de varredura por jateamento abrasivo (Sweep Blasting) ou através de lavagem com água doce a alta pressão. Soldas de construção de blocos, áreas de corrosão e danos no shop primer deverão ser jateados ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007)

Shop primers não aprovados deverão ser completamente removidos por jateamento abrasivo ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Em alguns casos jateamento abrasivo ao padrão Sa2 (ISO 8501-1:2007) removendo 70% do shop primer intacto pode ser aceito (Consulte a International Tintas para informações dos shop primers específicos). Entretanto, onde isto for aplicado, as soldas de blocos, áreas de corrosão e danos no shop primer deverão ser jateados ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

O perfil de rugosidade em todas as áreas onde jateamento abrasivo for executado deve se encontrar na faixa de 30 - 75 microns (ISO 8503-1/2:1988)

Após Edificação

Soldas de emendas e áreas adjacentes devem ser jateadas ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou tratada ao padrão St3 (ISO 8501-1:2007). Onde for executado tratamento mecânico, para se assegurar uma aderência satisfatória do sistema Interbond 808, deve-se tomar cuidado para se evitar polimento das soldas e áreas adjacentes.

Pequenos danos, até 2% da área total, devem ser preparados mecanicamente ao padrão St3 (ISO 8501-1:2007). Danos contínuos acima de 25m² ou acima de 2% da área do tanque, devem ser jateados ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007)

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 St3 (ISO 8501-1:2007)

IMO Resolution MSC.215 (82) compliant Ballast Tank Coating

APLICAÇÃO

Mistura	Este material é fornecido em embalagem com dois vasilhames. Sempre misture uma embalagem completa nas proporções fornecidas. Uma vez misturado, o material deve ser utilizado dentro do prazo de vida útil especificado.(1) Misturar a Base (Componente A) com agitador mecânico ou pneumático.(2) Misturar a totalidade do Agente de Cura (Componente B) com a Base (Componente A) e misturar completamente com agitador mecânico ou pneumático.
Diluinte	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 0,45-0,66 mm (18-26 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 190 - 246 kg/cm ² (2700 - 3500 p.s.i.)
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. Trincha e rolo não são próprios para aplicação de demão geral. Pistola Air Less deve ser utilizada para este propósito.
Stripe Coats	Stripe coats devem ser aplicados por trincha ou rolo conforme apropriado para a área em questão e deve ser aplicado como complementação do filme.
Solvente de Limpeza	International GTA822/GTA220
Paradas 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 paradas 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 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.
Ventilation	Após a aplicação da última demão do sistema a ventilação deverá ser mantida por um período mínimo de 48 horas a não ser que acordado com a International Tintas.
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

IMO Resolution MSC.215 (82) compliant Ballast Tank Coating

LIMITAÇÕES

Interbond 808 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. O Agente de cura para Interbond 808 tem uma tendência de se tornar turvo ao ser armazenado em temperaturas abaixo de 5°C (41°F). Aquecer o Agente de cura acima de 5°C (41°F) irá restaurar a natureza transparente do produto. Nenhum efeito adverso será observado caso o Agente de cura turvo venha a ser utilizado.

Espessura da Película

Espessura de Filme Mínima : A espessura de filme de 320 microns especificada para o esquema tem que ser atingida em pelo menos 90% da área pintada. Um filme seco mínimo equivalente à 90% da espessura recomendada deve ser atingida nos 10% restantes.

Espessura de Filme Máxima

: A espessura de filme seca deve ser mantida abaixo de 960 microns quando possível (três vezes a espessura especificada para o sistema). Onde a sobreposição da pintura não puder ser evitada como nos cantos, ou nas juntas de montagem, onde a pintura das emendas se sobrepor à pintura da fase de blocos, uma espessura ocasional de 1450 microns poderá ser esperada. A International Tintas deverá ser consultada quando as leituras estiverem fora desta faixa.

Condições Climáticas

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 ser de pelo menos 3°C acima do ponto de orvalho e umidade relativa do ar não deve exceder 85%. Para aplicação ótima propriedades trazer o material para 25-30° C, a menos que especificamente indicado de outra forma, antes da mistura e aplicação. No momento da aplicação, substrato e temperatura do ar não deve ser inferior a 5°C. O material não misturado deve ser mantido (em recipientes fechados) em armazém abrigado em conformidade com a informação dada na seção de armazenamento desta folha de dados. Dados técnicos e de aplicação aqui apresentados são para o propósito de estabelecer uma orientação geral dos procedimentos de aplicação de revestimento. Resultados dos testes de desempenho foram obtidos em um ambiente controlado de laboratório e a International Paint não garante que os resultados dos testes mencionados, ou quaisquer outros testes, representem acuradamente os resultados encontrados em todos os ambientes de campo. Como fatores de aplicação, fatores ambientais e de projeto podem apresentar variações significativas, devidos cuidados devem ser exercidos na seleção, verificação de desempenho e uso desta 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
	1 US/Gal	0.8 US/Gal	1 US/Gal	0.2 US/Gal	1 quarto

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

PESO DA EMBALAGEM	Volume Total	Peso
	1 US/Gal	
20 Litros		34.7 Kg
5 US/Gal		86.7 lb

ARMAZENAGEM	Validade	12 meses a 25°C. Sujeito à nova inspeção após este período. Guardar em local seco e abrigado, longe de fontes de calor e ignição.
-------------	----------	---

PLACE OF MANUFACTURE	Reino Unido, Brasil, Republica Popular da China, Arábia Saudita, Cingapura, USA, Vietnã, Indonésia, Taiwan. Selection from this list as appropriate.
----------------------	--

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.

Marine Coatings