

## Shop Primer Silicato de Zinco

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO** Shop primer (pré-construção) silicato de zinco de dois componentes, resistente ao calor, propiciando boa proteção anticorrosiva (mesmo após aquecimento até 800°C (1472°F)), com mínima produção de sais de zinco. Excelentes propriedades de soldagem e corte e resistência a dano causado por soldagem, corte a gás e desempenho desta forma diminuindo os requisitos de preparação secundária de superfície em comparação com produtos convencionais a base de silicato de zinco.

**INDICAÇÕES** Como shop primer (pré-construção) para proteção do aço durante construção e montagem. Adequado para uso com proteção catódica controlada. Para uso em Obras Novas.

<b>INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO</b>	<b>Cor</b>	NQA931-Cinza, NQA933-Marrom (Disponível somente nos EUA e Europa)		
	<b>Acabamento/Brilho</b>	Fosco		
	<b>Comp. B (Agente de cura)</b>	NQA936		
	<b>Sólidos por Volume</b>	23% ±2% (ISO 3233:1998)		
	<b>Relação de Mistura</b>	0.60 volumes de Comp. A para 1 volume de Comp. B		
	<b>Espessura Típica de Filme</b>	13 micrometros seca (57 micrometros úmida)		
	<b>Rendimento Teórico</b>	17,69 m <sup>2</sup> /L a 13 micrometros EFS, considerar os fatores de perda apropriados.		
	<b>Método de Aplicação</b>	Pistola Airless, Trincha, Pistola Convencional, Rolo		
	<b>Ponto de Fulgor</b>	Comp. A 10°C; Comp. B 14°C; Mistura 13°C (O produto produzido e fornecido na América do Norte possui os Pontos de Fulgor do Comp. A 14°C (58°F), Comp. B 15°C (60°F) e misturados 14°C (58°F) respectivamente devido ao uso de solventes locais. O desempenho do produto não é afetado).		
	<b>Tempo de Indução</b>	Não é necessário		

<b>Secagem</b>	5°C	10°C	25°C	35°C				
Completa [ISO 9117-1:2009]			5 min	4 min				
Vida Útil	24 h	24 h	24 h	8 h				
<b>Informação sobre Repintura - vide limitações</b>	<b>Temperatura do Substrato</b>							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
<b>Repintado com</b>	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max

**Obs.** Consulte a International Paint, mínimo de 7 dias para primers apropriados.

<b>DADOS REGULAMENTARES</b>	<b>VOC</b>	649 g/L como fornecido (EPA Method 24) 519 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.

## Shop Primer Silicato de Zinco

### CERTIFICAÇÃO

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

- Qualidade de Solda - Aprovação para para Primers de Pré-fabricação (Shop Primers) (LR)
- Qualidade de Solda - Shop Primers para Estruturas de Aço Soldadas (BV)
- Qualidade de Solda - Shop Primers para Proteção Anticorrosiva de Chapas de Aço e Estruturas (DNV GL)

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.

### OBRAS NOVAS

Shop primers devem ser aplicados usando-se equipamento automático de jateamento e pulverização

Jatear no mínimo ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Granalha de aço angular ou uma mistura de granalha de aço angular com diâmetro de 0.6-1.0mm (24-39 mils) e granalha de aço esférica com diâmetro de 0.6-1.4mm (24-55 mils) são normalmente usadas para propiciar um perfil predominantemente angular.

Aplicar Interplate 937 antes que ocorra oxidação. Caso a oxidação ocorra, toda a área oxidada deve ser jateada novamente ao padrão especificado acima.

Assegurar que a área esteja limpa e seca antes da aplicação de Interplate 937.

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)**

## Shop Primer Silicato de Zinco

### APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	O material é fornecido em um conjunto de duas embalagens. Sempre misturar o conjunto completo nas proporções fornecidas. Misturar a Pasta (Componente A) com agitador mecânico e adicionar o Líquido (Componente B) sob agitação. Misturar por pelo menos 5 minutos filtrar através de uma peneira de 30-60 mesh antes do uso. Continuar agitando durante o uso.
<b>Diluyente</b>	GTA820 (Inverno), GTA840 (Verão) (EUA) Não recomendado. Use solvente International GTA820, GTA840 apenas em circunstâncias excepcionais (no máximo 15% por volume). NÃO dilua mais do que o permitido pela legislação local.
<b>Pistola Airless</b>	Recomendada Bicos 0,38-0,58 mm (15-23 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 60 - 100 kg/cm <sup>2</sup> (850 - 1420 p.s.i.)
<b>Pistola Convencional</b>	usar equipamento dedicado apropriado. Pode ser necessária diluição.
<b>Trincha</b>	Aplicação a trincha é recomendada apenas para pequenas áreas. Diversas demãos podem ser necessárias para se atingir a espessura de filme especificada.
<b>Rolo</b>	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 GTA820/GTA840

### Paradas e Limpeza

Não deixar material residual nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar completamente todo o equipamento com solvente International GTA820 ou GTA840 (EUA). Uma vez que as unidades de tinta tenham sido misturadas não devem ser fechadas novamente e recomenda-se que, após paradas prolongadas, o trabalho recomece com unidades misturadas recentemente.

Limpar o equipamento imediatamente após o uso com solvente International GTA820 ou GTA840 (EUA). É boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante a jornada de trabalho. A frequência desta lavagem dependerá de fatores tais como a quantidade aplicada, temperatura e tempo decorrido, inclusive paradas. Não ultrapassar o tempo de vida útil. Todas as sobras de material e as embalagens vazias devem ser descartadas em conformidade com os regulamentos/legislações locais.

### Solda

#### Trabalho a quente

Quando ocorrerem eventuais soldas, uso de maçarico ou carenagem do metal revestido com este produto, poeira e fumaça podem ser emitidos, o que acarretará na necessidade do uso de equipamentos de proteção e exaustão. Na América do Norte realizar os procedimentos de acordo com a norma ANSI/ASC Z 49.1 – "Safety in Welding and Cutting"

### 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

## Shop Primer Silicato de Zinco

### LIMITAÇÕES

Os tempos de secagem dependerão da temperatura do substrato e das condições de ventilação. Caso a umidade relativa esteja abaixo de 50%, a cura será retardada. Interplate 937 não é recomendado para aplicação manual com pistola. As propriedades de construção (solda e corte) podem ser afetadas em espessuras mais altas. Shop primers não são recomendados para uso como primers de retoque após a construção.

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.

A temperatura da superfície a ser pintada deve estar pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho. Para melhores propriedades de aplicação, a temperatura do material deverá estar entre 21-27°C (70-80°F), a não ser que haja outras instruções em contrário, antes da mistura e aplicação. O material ainda não misturado (em vasilhames fechados) deve ser mantido em armazém abrigado em conformidade com as instruções dadas na seção "ARMAZENAGEM" deste boletim técnico.

VOLUME TOTAL	Volume Total	Comp. A		Comp. B	
		Volume	Embalagem	Volume	Embalagem
	20 Litros	7.5 Litros	20 Litros	12.5 Litros	15 Litros
	5 US/Gal	1.88 US/Gal	5 US/Gal	3.13 US/Gal	3.5 US/Gal

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

PESO DA EMBALAGEM	Volume Total	Peso
	20 Litros	27.88 Kg
	5 US/Gal	58 lb

ARMAZENAGEM	Validade	Requerido local de estocagem longe de fontes de ignição
		Parte A – mínimo de 12 meses a partir da data de fabricação, em temperatura de até 25°C. Comp. B – no mínimo 6 meses a partir da data de fabricação a temperaturas até 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](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://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, 2019

[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)