

**DESCRIÇÃO DO
PRODUTO**

Um epóxi de óxido de ferro micáceo, de dois componentes, de alto volume de sólidos e baixo teor de VOC, formulado com base em tecnologia de polímeros exclusiva, que proporciona uma cura e repintura rápidas, até mesmo em condições de baixa temperatura.

**USO
RECOMENDADO**

Como demão intermédia de elevada espessura para proporcionar uma protecção excelente como parte de um sistema de alto desempenho adequado para utilização em ambientes agressivos que incluem instalações offshore, pontes, instalações químicas e petroquímicas, centrais eléctricas, fábricas de papel e de pasta de papel e edifícios industriais.

Pode ser utilizado como primário, aplicado directamente sobre aço em condições ambientais não agressivas.

A incorporação de pigmento de óxido de ferro micáceo de formato lamelar aumenta a protecção e melhora as propriedades de repintura a longo prazo do sistema, tornando este material ideal para aplicação na oficina, antes da expedição, sendo a demão final aplicada no local.

As propriedades de cura e repintura rápidas de Intercure 420 proporcionam flexibilidade de produção, tornando este produto adequado para utilização em novas construções e como demão de manutenção no local.

**INFORMAÇÃO
PRÁTICA
INTERCURE 420**

Cor MIO Natural, Cinzento prateado, Cinzento claro

Brilho Fosco

Volume de Sólidos 70%

Espessura 100-150 microns (4-6 mils) em seco, equivalente a 143-214 microns (5,7-8,6 mils) em húmido

Rendimento Teórico 5,60 m²/litro para uma espessura de filme seco de 125 microns e para o volume de sólidos mencionado. 225 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 5 mils e para o volume de sólidos mencionado.

Rendimento Prático Considerar os factores de perda apropriados

Método de Aplicação Pistola airless, Pistola convencional, Trincha, Rolo

Tempo de Secagem

Temperatura	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	75 minutos	7 horas	5 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	50 minutos	4 horas	3 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	40 minutos	2 horas	2 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	30 minutos	1 hora	1 hora	Prolongado ¹

¹ Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

**INFORMAÇÃO
LEGAL**

Ponto de Inflamação Parte A 29°C (84°F); Parte B 26°C (79°F); Misturado 27°C (81°F)

Peso Específico 1,63 kg/l (13,6 lb/gal)

VOC 2.75 lb/gal (330 g/lit) EPA Método 24
201 g/kg Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 1999/13/EC)

Consulte a secção relativa às características do produto para obter mais informações

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a revestir devem estar limpas, secas e isentas de qualquer contaminação. Antes de aplicar a tinta, as superfícies devem ser todas avaliadas e tratadas de acordo com a norma ISO 8504:2000.

Os óleos ou gorduras devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.

Decapagem por Jacto Abrasivo

Decapagem por jacto abrasivo ao grau Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Intercure 420, a superfície deve ser redecapada até satisfazer o padrão visual especificado.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de decapagem devem ser esmerilados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Recomenda-se um perfil superficial angular de 50-75 microns (2-3 mils).

Superfícies Preparadas com Primário

Todos os primários adequados para a aplicação de Intercure 420 devem ser aplicados sobre superfícies decapadas por jacto abrasivo ao grau Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Recomenda-se um perfil superficial angular de 50-75 microns (2-3 mils).

Superfícies com Aplicação de Shop Primer

Cordões de soldadura e áreas danificadas devem ser limpas por decapagem por jacto abrasivo até ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Se o shop primer apresentar áreas danificadas extensas ou muito espalhadas, pode ser necessário uma decapagem abrasiva rápida geral.

Se o shop primer foi aplicado sobre uma superfície decapada com abrasivo esférico, é necessário uma decapagem abrasiva rápida geral com abrasivo angular, antes da aplicação de Intercure 420.

Superfícies com Aplicação de Primário de Zinco

Certifique-se de que a superfície do primário está limpa, seca e isenta de contaminação e de sais de zinco, antes da aplicação de Intercure 420. Certifique-se de que os primários de zinco estão totalmente curados, antes da aplicação de várias demãos.

Se o primário de zinco foi aplicado sobre uma superfície decapada com abrasivo esférico, é necessário, uma decapagem abrasiva rápida geral com abrasivo angular, antes da aplicação de Intercure 420.

APLICAÇÃO

Mistura	O material é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade. Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Assim que misturar a unidade, ela deve ser utilizada dentro do prazo de validade especificado na embalagem.			
	(1) Agitar a Base (Parte A) com um misturador.			
	(2) Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um misturador mecânico.			
Proporção da Mistura	3 parte(s) : 1 parte(s) em volume			
Vida Útil da Mistura	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 horas	4 horas	2 horas	45 minutos
Pistola "Airless"	Recomendado	Gama de bicos 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 176 kg/cm ² (2503 p.s.i)		
Pistola Convencional (Pote pressão)	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Regulador do Ar 704 ou 765 Bico E		
trincha	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 75 microns (3,0 mils)		
rolo	Apropriado - Apenas em pequenas áreas	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Diluyente	International GTA220 (ou International GTA415)	Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.		
Diluyente de Limpeza	International GTA822 (ou International GTA415)			
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular material nas mangueiras, pistola ou equipamento de pintura. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA822. Após a mistura, a unidade deve ser usada totalmente e, em casos de interrupções de trabalho prolongadas, aconselha-se o reinício do mesmo com unidades recentemente misturadas.			
Limpeza	Limpar todo o equipamento com International GTA822 imediatamente após utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pintura. A frequência de limpeza irá depender da quantidade aplicada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo interrupções. Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser depositados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.			

**CARACTERÍSTICAS
DO PRODUTO****Cura a Baixa Temperatura**

Intercure 420 cura a temperaturas inferiores a 0°C (32°F). Contudo, este produto não deve ser aplicado a temperaturas inferiores a 0°C (32°F), sempre que houver possibilidade de formação de gelo no substrato.

Para mais detalhes sobre tempos de cura e de repintura, contactar a International Protective Coatings.

Este produto só deve ser diluído com diluentes International GTA220. O uso de diluentes alternativos, especialmente aqueles que contêm cetonas, pode inibir seriamente o mecanismo de cura do produto.

A temperatura da superfície deve estar sempre, pelo menos, 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Intercure 420 ficará pulverulento e descolorido por exposição solar. Contudo, estes fenómenos não prejudicam o comportamento anti-corrosivo.

Este produto é frequentemente utilizado como demão de/para transporte, antes da aplicação final em obra.. Para garantir um maior intervalo de repintura, evite a aplicação excessiva e assegure que a superfície está totalmente isenta de qualquer contaminação que possa estar presente na superfície rugosa da pigmentação micécea do óxido de ferro.

Tal como acontece com todos os produtos com altos níveis de óxido de ferro micéceo, só podem ser formuladas cores relativamente escuras; consequentemente, para obter uma boa cobertura com acabamentos de filme de pequena espessura nalgumas cores podem ser necessárias duas demãos.

O valor medido da adesão absoluta da demão final a Intercure 420 envelhecido é inferior ao valor relativo ao material recente; contudo, é adequado para a utilização final especificada.

Nota: Os valores de VOC indicados são os máximos possíveis para o produto, tendo em consideração as variações devido a diferenças de cor e as normais tolerâncias de fabrico.

Os aditivos reactivos de baixo peso molecular, os quais fazem parte da película de tinta durante as condições normais de cura, também afectarão os valores de VOC quando estes são determinados pela norma EPA Método 24.

**SISTEMAS
COMPATÍVEIS**

Queira consultar a International Protective Coatings quanto a informação específica relativa à aplicação em primários de prefabricação.

Recomendam-se os seguintes primários para Intercure 420:

Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Interzinc 22 (pode ser necessária demão esfumada ou demão fina para promover aderência)*
Interzinc 52
Interzinc 315

Recomendam-se as seguintes demãos finais para Intercure 420:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990

Consulte a International Protective Coatings relativamente a outros primários/demãos finais apropriados.

* Consulte a ficha técnica específica do produto quanto aos pormenores.

**INFORMAÇÃO
ADICIONAL**

Informação mais detalhada com respeito a normas industriais, termos e abreviaturas usadas nesta folha de dados pode ser encontrada nos seguintes documentos disponíveis em www.international-pc.com:

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Rendimentos Teóricos e Práticos

Existem à disposição, mediante pedido, cópias individuais destas secções de informação.

**PRECAUÇÕES DE
SEGURANÇA**

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas nesta folha de dados, na Folha de Dados de Segurança do Material e na(s) embalagem(embalagens), e não deve ser utilizado sem consultar a Folha de Dados de Segurança do Material (MSDS) que a International Protective Coatings fornece aos seus clientes.

Todo o trabalho que envolver a aplicação e utilização deste produto deve ser realizado em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais e de Saúde, Segurança e Ambientais relevantes.

No caso de efectuar soldadura ou corte por chama de metais pintados com este produto, serão libertados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamento de protecção pessoal apropriado e de extracção de ar adequada.

Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, queira consultar a International Protective Coatings a fim de obter informação adicional.

EMBALAGEM	Tamanho da Embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litro	15 litro	20 litro	5 litro	5 litro
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings					
PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da Embalagem	Parte A		Parte B	
	20 litro		29.5 kg		5.2 kg
	4 US gal		49.4 lb		8.8 lb
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento No mínimo 12 meses a 25°C (77°F). Sujeito a reinspecção posterior. Armazenamento Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.				

Nota importante

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. 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 Representante Local da International Marine Coatings que a ficha técnica do produto está actualizada, antes de utilizar o produto.

Data de emissão: 01-12-2011

Copyright © AkzoNobel, 01-12-2011.

 , International e todos os nomes de produtos mencionados nesta publicação são marcas registadas ou licenciadas da Akzo Nobel.

www.international-pc.com