

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento monocomponente resistente a temperaturas elevadas, baseado em uma resina de silicone com cura por umidade.

O mecanismo de reticulação por umidade permite a aplicação de múltiplas demãos sem cura a quente. Adequado a temperaturas de até 540°C (1004°F).

USO RECOMENDADO

Proteger o aço contra corrosão em áreas que incluem chaminés, exaustores e tubulações, sob temperaturas de até 540°C (1.004°F).

Onde for necessária uma proteção máxima contra corrosão, a aplicação deve ser feita sobre primer de silicato de zinco (por exemplo, Interzinc 22).

INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERTHERM 50

Cor	Alumínio, Preto
Brilho	Não aplicável
Volume de Sólidos	45%
Espessura	25 Microns (1 mils) seco, equivalente a 56 Microns (2,2 mils) úmido
Rendimento Teórico	18 m ² /litro (25 micrometros d.f.s. e sólidos/volume teórico) 722 sq.ft/US galão (1 mils e.f.s. e sólidos/volume teórico)
Rendimento Prático	Permite fatores de perda adequados
Método de Aplicação	Pistola Convencional, Trincha, Rolo
Tempo de Secagem	

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	90 minutos	5 horas	24 horas	Prolongado ¹
15°C (59°F)	60 minutos	3 horas	16 horas	Prolongado ¹
25°C (77°F)	30 minutos	2 horas	12 horas	Prolongado ¹
40°C (104°F)	15 minutos	1 hora	6 horas	Prolongado ¹

¹ * Veja Definições e Abreviações

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor	25°C (77°F)
Peso do Produto	1,13 kg/l (9,4 lb/gal)
VOC	4.13 lb/gal (495 g/lt) 509 g/kg
	Método EPA 24 EU Solvent Emissions Directive (Diretiva de Emissões de Solventes da União Européia) (Council Directive 1999/13/EC)

Consulte a seção Características do Produto para maiores informações.

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a serem revestidas 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 e graxas devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.

Limpeza por jateamento abrasivo

Jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação de Intertherm 50, a superfície deve ser rejateada até satisfazer o padrão visual especificado.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de jateamento devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Recomenda-se um perfil de superfície de 25-50 microns (1-2 mils).

Preparação com ferramenta manual ou elétrica

Qualquer revestimento existente na superfície deve ser removido antes da aplicação do Intertherm 50. Limpeza com ferramenta manual ou mecânica a um padrão mínimo de St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3. Lembre-se de que todas as incrustações deverão ser removidas e as áreas que não puderem ser preparadas adequadamente por raspagem ou marteletes picadores deverão ser jateadas localmente a um padrão mínimo de Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Em geral, isso se aplicaria à ferrugem de grau C ou D neste padrão.

Superfícies com primer

Intertherm 50 é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente revestidas com "shop primer" de silicato de zinco.

Se o primer de zinco de fábrica apresentar áreas danificadas extensas ou largamente espalhadas, ou excesso de produtos de corrosão de zinco, será necessário um jateamento abrasivo geral rápido. Outros tipos de "shop primer" não são adequados para a repintura de Intertherm 50 e necessitarão ser completamente removidos por jateamento abrasivo.

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpos por jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Pulverização com alumínio metal

As superfícies pulverizadas com metal devem estar novas, limpas e livres de mistura ou contaminação.

APLICAÇÃO

Mistura	Este produto é um revestimento de um componente e deve ser sempre agitado cuidadosamente com um agitador pneumático, antes da sua aplicação.	
Proporção da Mistura	Não aplicável	
Pistola "Airless"	Não recomendado	
Pistola Convencional	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Capa do Ar 704 ou 765 Bico de Fluido E
Pistola (convencional)	Recomendado	Usar equipamento exclusivo adequado.
Trincha	Adequado - apenas para pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 15-20 micrometros (0,6-0,8 mils)
Rolo	Adequado - apenas para pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 15-20 micrometros (0,6-0,8 mils)
Diluyente	International GTA007	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local
Solvente de Limpeza	International GTA007	
Interrupções do Trabalho	Não deixe o material permanecer dentro de mangueiras, pistolas ou equipamentos de aplicação. Limpe completamente todo o equipamento utilizado com solvente International GTA007. Embalagens parcialmente cheias podem apresentar pele superficial e/ou aumento na viscosidade do material após estocagem.	
Limpeza	Limpar todo o equipamento com International GTA007, imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos. Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser descartados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.	

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

A cura do Intertherm 50 é feita por umidade e não libera o vapor de água durante o mecanismo de cura a quente, assim como ocorre com os silicones padrão. Dessa forma, é possível fazer aplicações em espessuras de 25 microns (1 mil) em vez de espessuras normais de 15 microns (0,6 mil).

A espessura máxima a ser aplicada em uma única camada sem a formação de bolhas sob aquecimento é de 40 microns (1,6 mil).

Podem ser aplicadas 3 demãos de no máximo 25 microns (1 mil) por camada sem a necessidade de aquecimento entre camadas. Isso proporciona proteção máxima contra corrosão quando não é possível usar um sistema de primer com silicato de zinco.

O Intertherm 50 está disponível nas versões alumínio ou preto. Recomenda-se que a versão Alumínio seja usada sempre que possível pelo seu desempenho superior. A versão Black deve ser usada somente em aplicações/requisitos especiais. Para obter mais detalhes, consulte a International Protective Coatings.

A versão Alumínio do Intertherm 50 é adequada à proteção de aço limpo por jateamento abrasivo que opera sob temperaturas secas contínuas de até 540°C (1004°F). Entretanto, a temperatura máxima de serviço sobre substratos preparados mecânicamente é de 400°C.

A versão em Preto do Intertherm 50 é adequada à proteção de aço limpo por jateamento abrasivo que opera sob temperaturas secas contínuas de até 400°C (752°F). Entretanto, a temperatura máxima de serviço sobre substratos preparados manualmente é de 300°C (572°F).

Ao usar revestimentos resistentes a temperaturas elevadas sobre primer de zinco inorgânico, os produtos devem ser aplicados rigorosamente de acordo com as especificações de espessura de película, uma vez que a aplicação de espessuras exageradas pode causar bolhas. Verifique se o primer de zinco inorgânico está totalmente curado antes de fazer a aplicação de revestimento com alta resistência ao calor, seguindo as instruções de cura fornecidas na planilha de dados relevante do produto.

Ao usar um primer de silicato de zinco com o objetivo de obter a máxima resistência contra corrosão, a espessura de silicato de zinco recomendada é de 50 microns (2 mils) para garantir a máxima resistência de superfície em qualquer variação posterior de temperatura e para evitar delaminação..

Convém reaplicar o silicato de zinco antes do desgaste mas, quando isso não for possível, a superfície de silicato de zinco deve estar e livre de produtos de corrosão de zinco.

Em ambientes corrosivos, o uso do Intertherm 50 Preto diretamente sobre primer de silicato de zinco pode gerar uma alteração de cor do preto ao cinza devido à formação de sais do primer subjacente. Essa alteração de cor pode ser consideravelmente reduzida, selando primeiro o primer de silicato de zinco com uma única camada do Intertherm 50 versão Alumínio antes da aplicação do Intertherm 50 versão Preto. A resistência máxima a temperaturas secas desse sistema é 400°C (752°F).

O Intertherm 50 não é adequado à exposição em ambientes ácidos ou alcalinos.

A versão Alumínio do Intertherm 50 apresenta as seguintes aprovações de especificação:

- BS5493 (1977): CP7
- Shell Specification DEP 40.48.00.30 Gen. Chapter VI (h)

Nota: os valores de VOC são fornecidos como guia. Estes podem estar sujeitos a variações dependendo de fatores como diferença de cor e tolerância normal de fabricação.

Aditivos reativos com baixo peso molecular, os quais irão formar parte do filme durante as condições de cura ambientais normais, também irão afetar os valores de VOC determinados utilizando o Método EPA 24.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Esse revestimento especial é compatível somente com um número limitado de produtos.

Os primers apropriados são:

Interzinc 22

Os acabamentos adequados são:

Intertherm 50

Para outros primers convenientes consulte o International Protective Coatings.

**INFORMAÇÃO
ADICIONAL**

Informações adicionais relacionadas com os padrões, termos e abreviações da indústria usados no Boletim Técnico podem ser encontradas nos seguintes documentos disponíveis em www.international-pc.com:

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Cobertura Teórica e Prática

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

**PRECAUÇÕES DE
SEGURANÇA**

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas neste Boletim Técnico na Ficha de Informações de Segurança do Produto e na(s) embalagem (embalagens), e não deve ser utilizado sem consultar a Ficha de Informação Segurança do Produto (FISPQ) 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 pertinentes.

No caso de realizar solda ou corte a quente de metais revestidos com este produto, serão liberados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamento de proteção individual apropriado e de ventilação local adequada.

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

EMBALAGEM	Tamanho da embalagem	Vol	Embalagem
	5 US gal	5 US gal	5 US gal
5 litros	5 litros	5 litros	

Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings

PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da embalagem	
	5 litros	6.2 kg
5 US gal	50.5 lb	

ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	12 meses a 25°C (77°F) Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.
---------------	------------------------	---

Nota importante

A informação contida neste Boletim Técnico não deve ser tomada como definitiva: qualquer pessoa que use este produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, o faz por sua própria conta e risco. Todas e quaisquer recomendações ou informações sobre este produto (neste boletim técnico ou em outro lugar) são baseadas em nosso presente estágio de experiência e conhecimento e foram compiladas para sua ajuda e orientação. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre a qualidade e condição do substrato ou sobre os inúmeros fatores que afetam o uso e aplicação deste produto, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações. Desta forma, a não ser que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, não assumimos qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou (sujeito ao limite máximo permitido por lei) quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso das informações ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. Sugerimos solicitar uma cópia da mesma e estudá-la cuidadosamente. A informação contida neste Boletim Técnico está sujeita a modificações periódicas, de acordo com nossa política de contínuo desenvolvimento e aprimoramento de produtos. É responsabilidade do usuário verificar junto à International se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto correspondente.

Data de emissão: 7/7/2009.

Copyright © AkzoNobel, 7/7/2009.

 International e todos os nomes de produtos mencionados nessa publicação são marcas registradas ou licenciadas da Akzo Nobel.

www.international-pc.com