

## Silicato Inorgânico rico em zinco

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Parte da Série Interzinc 22 de produtos.

Primário inorgânico de dois componentes, de cura rápida e base solvente, de etil silicato rico em zinco. Está em conformidade com a norma SSPC Paint 20 Nível 1.

Disponível de acordo com a norma ASTM D520, pó de zinco Tipo II.

### USO RECOMENDADO

Um primário rico em zinco adequado para utilização com uma ampla gama de sistemas de alto desempenho e acabamentos tanto em manutenção como em nova construção de pontes, tanques, tubagens, estruturas offshore e aço estrutural. Interzinc 22 também pode ser utilizado para proteger o interior de tanques que irão estar em contato com diferentes tipos de produtos químicos (ex. Estireno) de acordo com a lista de resistências químicas da International Paint.

Proporciona uma excelente protecção contra a corrosão para substratos de aço correctamente preparados, até temperaturas de 540°C (1004°F) quando utilizada a demão final adequada.

### INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERZINC 22

|                            |  |
|----------------------------|--|
| <b>Cor</b>                 | Cinzento Esverdeado  |
| <b>Brilho</b>              | Fosco  |
| <b>Volume de Sólidos</b>   | 63%  |
| <b>Espessura</b>           | 50-75 microns (2-3 mils) em seco, equivalente a 79-119 microns (3,2-4,8 mils) em húmido  |
| <b>Rendimento Teórico</b>  | 8,40 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de filme seco de 75 microns e para o volume de sólidos mencionado.<br>337 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 3 mils e para o volume de sólidos mencionado. |
| <b>Rendimento Prático</b>  | Considerar os factores de perda apropriados  |
| <b>Método de Aplicação</b> | Pistola "Airless", Pistola convencional  |
| <b>Tempo de Secagem</b>    |  |

| Temperatura  | Ao tacto   | Duro       | Intervalo de repintura com os produtos recomendadas |                         |
|--------------|------------|------------|---|-------------------------|
|              |            |            | Mínimo  | Máximo                  |
| 5°C (41°F)   | 30 minutos | 3 horas    | 18 horas  | Prolongado <sup>1</sup> |
| 15°C (59°F)  | 20 minutos | 90 minutos | 9 horas   | Prolongado <sup>1</sup> |
| 25°C (77°F)  | 10 minutos | 1 hora     | 4.5 horas   | Prolongado <sup>1</sup> |
| 40°C (104°F) | 5 minutos  | 30 minutos | 1.5 horas   | Prolongado <sup>1</sup> |

<sup>1</sup> Consulte as Definições e Abreviaturas da International Protective Coatings

Os tempos de secagem referidos foram determinados à temperatura mencionada e com uma humidade relativa de 55%. O tempo 5°C (41°F) foi determinado com uma humidade relativa de 60%. Antes de aplicar a demão seguinte verifique um valor de 4 através do teste ASTM D4752 MEK. Consulte a secção de Características do Produto para mais pormenores sobre as demãos seguintes.

### INFORMAÇÃO LEGAL

|                            |   |
|----------------------------|---|
| <b>Ponto de Inflamação</b> | Parte A 19°C (66°F); Misturado 19°C (66°F)  |
| <b>Peso Específico</b>     | 2,44 kg/l (20,4 lb/gal)   |
| <b>VOC</b>                 | 3.92 lb/gal (470 g/lt) EPA Método 24<br>216 g/kg Directiva EU sobre Emissões de Solventes<br>(Directiva do Conselho 1999/13/EC) |

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

## Silicato Inorgânico rico em zinco

### 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 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 (ou SSPC SP10 para um comportamento óptimo). Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Interzinc 22, 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 de 40-75 microns (1,5-3,0 mils)

#### Estruturas de Aço com Aplicação de Shop Primer

Interzinc 22 é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente pintadas com shop primers de silicato de zinco. Se o shop primer de zinco apresentar áreas estragadas extensas ou muito espalhadas, ou excessivos sais de corrosão de zinco, será necessário uma decapagem abrasiva rápida geral. Outros tipos de shop primer não são adequados para ser repintados com Interzinc 22 e necessitarão de ser completamente removidos por decapagem por jacto abrasivo. 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.

#### Áreas danificadas/ Reparação

O ideal é que todas as áreas danificadas sejam limpas por decapagem abrasiva até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP6. Contudo, é aceitável que pequenas áreas sejam limpas com ferramenta mecânica até obter o padrão Pt3 (JSRA SPSS:1984) ou SSPC SP11, desde que a superfície não seja polida. Em seguida, a reparação da área danificada pode ser realizada utilizando um primário de epóxi de zinco recomendado - consultar a International Protective Coatings para obter orientação específica.

### APLICAÇÃO

|  |  |   |   |                         |
|--|--|---|---|-------------------------|
| <b>Mistura</b>                             | Interzinc 22 é fornecido em 2 partes, um componente de base Ligante líquido (Parte A) e um componente de Pó. O Pó (Parte B) deve ser adicionado lentamente ao Ligante líquido (Parte A) enquanto se mexe com um agitador mecânico. <b>NÃO ADICIONE LÍQUIDO AO PÓ.</b> O material deve ser filtrado antes da aplicação e deve ser constantemente agitado no recipiente durante a pulverização. Uma vez que a unidade tenha sido misturada, esta deve ser utilizada dentro do tempo de vida útil da mistura. |   |   |                         |
| <b>Proporção da Mistura</b>                | 3.1 parte(s) : 1 parte(s) em volume<br>A proporção de mistura é dada apenas a título indicativo; <b>misturar sempre o produto nas proporções fornecidas.</b>   |   |   |                         |
| <b>Vida Útil da Mistura</b>                | 5°C (41°F)<br>12 horas   | 15°C (59°F)<br>8 horas  | 25°C (77°F)<br>4 horas  | 40°C (104°F)<br>2 horas |
| <b>Pistola "Airless"</b>                   | Recomendado  | Gama de bicos 0,38-0,53 mm (15-21 thou)<br>Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 112 kg/cm <sup>2</sup> (1593 p.s.i) |   |                         |
| <b>Pistola Convencional (Pote pressão)</b> | Recomendado  | Bomba típica<br>Pistola DeVilbiss<br>Regulador do Ar<br>Bico 66.67  | Graco X-Treme 40:1 ou similar<br>MBC-510/JGA-510 (Binks 2100)<br>704 ou765 (Binks 66SD ou 68PB)<br>E (1,8mm ou D (2,2mm) ou Binks |                         |
| <b>trincha</b>                             | Apropriado - Apenas em pequenas áreas  | Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 25-50 microns (1,0-2,0 mils)  |   |                         |
| <b>rolo</b>                                | Não recomendado  |   |   |                         |
| <b>Diluyente</b>                           | International GTA803,<br>International GTA415 ou<br>International GTA138   | Como disponível regionalmente. Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.   |   |                         |
| <b>Diluyente de Limpeza</b>                | International GTA803,<br>International GTA138 ou<br>International GTA415   | Como disponível regionalmente.  |   |                         |
| <b>Interrupções do Trabalho</b>            | Não deixar acumular material nas mangueiras, pistola ou equipamento de pintura. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA803/International GTA415 /International GTA138. Uma vez as unidades de tinta misturadas, não devem ser reseladas e é aconselhável após prolongadas paragens do trabalho, recomencar com novas unidades recentemente misturadas.   |   |   |                         |
| <b>Limpeza</b>                             | Limpar todo o equipamento com International GTA803/International GTA415/International GTA138. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pintura. Afreqüência de limpeza irá depender da quantidade aplicada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo interrupções.<br><br>Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser depositados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.   |   |   |                         |

## Silicato Inorgânico rico em zinco

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Antes da repintura, Interzinc 22 deve estar limpo, seco e isento de sais solúveis e de excessivos produtos da corrosão do zinco.

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

Quando aplicar Interzinc 22 em espaços fechados, certifique-se de que tem ventilação adequada.

O intervalo mínimo de repintura dependerá directamente da humidade relativa durante a cura.

Se for necessário diluir o produto para facilitar a pulverização em climas mais quentes (normalmente > 28°C (82°F)), recomenda-se a utilização de diluente International GTA 803.

Recomenda-se a realização de um teste de fricção com solvente segundo a norma ASTM D4752, antes da aplicação de novas demãos. Um valor igual a 4 indica um grau de cura satisfatório, para efeitos de repintura.

Com humidade relativa abaixo de 55%, o processo de cura será retardado e poderá ter de se aumentar a humidade por pulverização de água ou vapor. Contudo a cura a humidades relativas abaixo dos 55% será obtida mais eficazmente com a adição do Acelerador de Cura para Baixa Humidade; alguns exemplos dos tempos de repintura a 15°C (59°F) são indicados abaixo;

|                                    |          |          |          |
|------------------------------------|----------|----------|----------|
| <b>Humidade Relativa (%)</b>       | 20       | 30       | 40       |
| <b>Tempos de Repintura Mínimos</b> | 24 horas | 10 horas | 10 horas |

O guia de aplicação de Interzinc 22 contém mais informação sobre os tempos de cura expectáveis em condições de baixa humidade.

Uma camada de espessura excessiva e/ou uma aplicação excessiva do produto Interzinc 22 poderá conduzir à ocorrência de fissuração, o que exigirá a completa remoção das zonas afectadas por decapagem abrasiva e a reaplicação de acordo com a especificação original.

Deverá ser tomado cuidado para evitar a aplicação de uma espessura de película seca superior a 125 microns (5 mils).

Para serviço a altas temperaturas, a espessura de Interzinc 22 não deve ultrapassar 50 microns (2 mils) de espessura de filme seco. A resistência à temperatura seca continua do zinco é de 400°C (752°F) contudo se usado como primário de Intertherm 50, a resistência à temperatura seca será de 540°C (1004°F).

Interzinc 22 sem acabamento não é adequado para exposição em condições ácidas ou alcalinas, ou para imersão contínua em água.

Este produto tem as seguintes aprovações de especificação:

- ASTM A490 Classe B Coeficiente de Deslize
- UNE 48293 (Espanha)

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.

\*Só disponível na Europa, China, Médio Oriente, África e Rússia

### SISTEMAS COMPATÍVEIS

Quando for necessário usar uma segunda demão de Interzinc 22 devido à baixa espessura a superfície a revestir deve ser recente e não ter sido exposta ao ambiente. Para garantir uma boa formação do filme é necessária uma espessura mínima de filme seco de 50 microns (2 mils), em qualquer demão subsequente de Interzinc 22.

Antes de aplicar a demão final recomendada certifique-se de que Interzinc 22 está totalmente curado (ver acima); se tiver ocorrido exposição ao ambiente, os sais de zinco devem ser todos removidos da superfície por lavagem com água doce esfregando, se necessário, com uma escova de cerdas.

As demãos finais e intermédias típicas são:

|               |                 |
|---------------|-----------------|
| Intercure 200 | Intergard 475HS |
| Intercure 420 | Intertherm 50   |
| Intergard 251 | Interseal 670HS |
| Intergard 269 | Intertherm 715  |
| Intergard 345 |                 |

Nalguns casos pode ser necessário aplicar uma demão esfumada de viscosidade adequada para minimizar o empolamento. Isto dependerá da idade de I Interzinc 22 e da rugosidade superficial e condições ambientais durante a cura e a aplicação. Alternativamente, para reduzir os problemas resultantes do empolamento, pode-se utilizar uma demão de selante de epóxi, tal como Intergard 269.

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

## Silicato Inorgânico rico em zinco

### 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](http://www.international-pc.com):

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Rendimentos Teóricos e Práticos
- Interzinc 22 - Processos de Trabalho

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 |
|  | 13.78 litro   | 10.42 litro | 15 litro  | 3.36 litro  | 20 litro  |
|  | 5 US gal  | 3.78 US gal | 5 US gal  | 1.22 US gal | 5 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     |           |
|  |   |             |           |             |           |
|  | 13.78 litro   |             | 11.6 kg   |             | 25.8 kg   |
|  | 5 US gal  |             | 34.4 lb   |             | 72.4 lb   |
| ARMAZENAMENTO  | Prazo de Armazenamento Parte A máximo de 6 meses a 25°C (77°F).<br>Parte B No mínimo 12 meses a 25°C (77°F).<br>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. Vimos por este meio renunciar a quaisquer garantias ou representações, expressas ou implícitas, por força da lei ou outros, incluindo, sem limitações, qualquer garantia implícita de comercialização ou aptidão para uma finalidade específica. 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 seu representante local que a ficha técnica do produto está actualizada, antes de utilizar o produto. Esta ficha técnica está disponível no nosso site da internet em [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com), ou [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), e deve coincidir com este documento. Se houver algumas discrepâncias entre este documento e a versão da Ficha Técnica disponível na internet este último vai prevalecer.

Copyright © AkzoNobel, 23/11/2016.

Todas as marcas registadas mencionadas nesta publicação são propriedade, ou licenciadas para o grupo de empresas da AkzoNobel.

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