

## Epóxi Modificado

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Uma demão intermédia de epóxi modificado de dois componentes, de alto volume de sólidos e baixo teor de VOC, concebido para proporcionar protecção a longo prazo com uma só demão. A cura continuará quando imerso em água, possuindo excelentes propriedades de resistência catódica.

### USO RECOMENDADO

Concebido principalmente para utilização na manutenção de zonas de salpicos em estruturas offshore, onde a sua cura contínua em condições imersas o tornam ideal para suportar a acção de marés e vagas. Pode ser aplicado sobre superfícies reoxidadas e ligeiramente húmidas. Interzone 954 também é muito utilizado noutros ambientes corrosivos, incluindo fábricas de papel e de pasta de papel, instalações químicas industriais, molhes e comportas.

Como parte de um sistema antiderrapante para convés, associado ao agregado apropriado.

### INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERZONE 954

<b>Cor</b>	Gama disponível através do sistema Chromscan
<b>Brilho</b>	Brilhante
<b>Volume de Sólidos</b>	85% ± 3% (Depende da cor)
<b>Espessura</b>	250-500 microns (10-20 mils) em seco, equivalente a 294-588 microns (11,8-23,5 mils) em húmido
<b>Rendimento Teórico</b>	1,70 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de filme seco de 500 microns e para o volume de sólidos mencionado. 68 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 20 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, Trincha, Rolo
<b>Tempo de Secagem</b>	

Temperatura	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendadas	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	22 horas	48 horas	48 horas	14 dias <sup>1</sup>
5°C (41°F)	21 horas	40 horas	40 horas	14 dias <sup>1</sup>
10°C (50°F)	14 horas	16 horas	16 horas	10 dias <sup>1</sup>
25°C (77°F)	3.5 horas	5.5 horas	5.5 horas	7 dias <sup>1</sup>
40°C (104°F)	90 minutos	3 horas	3 horas	5 dias <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Os intervalos máximos de repintura são mais curtos quando se utilizam acabamentos de polisiloxane. Queira consultar a International Protective Coatings para obter pormenores adicionais.

Os tempos de cura e de repintura indicados acima referem-se à utilização do agente de cura EAA984. Por favor consulte a página 3 se utilizar o agente de cura EAA964.

### INFORMAÇÃO LEGAL

<b>Ponto de Inflamação</b>	Parte A 37°C (99°F); Parte B 37°C (99°F); Misturado 37°C (99°F)		
<b>Peso Específico</b>	1,62 kg/l (13,5 lb/gal)		
<b>VOC</b>	1.87 lb/gal (225 g/lit) EPA Método 24		
	151 g/kg	Directiva EU sobre Emissões de Solventes (Directiva do Conselho 1999/13/EC)	
	133 g/lit Standard Nacional Chinês GB23985		

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

## Epóxi Modificado

### PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

O desempenho deste produto dependerá do grau de preparação da superfície. A superfície a pintar deve estar limpa, seca e isenta de qualquer contaminação. Antes da aplicação da tinta, as superfícies devem ser todas avaliadas e tratadas de acordo com a norma ISO 8504:2000.

A sujidade acumulada e os sais solúveis devem ser removidos. Normalmente, a sujidade acumulada é removida adequadamente utilizando uma escova de cerdas seca. Os sais solúveis devem ser removidos lavando-os com água doce.

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. Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Interzone 954, a superfície deve ser redcapada 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 50-75 microns (2-3 mils).

#### Preparação Manual ou Mecânica

Limpar manual ou mecanicamente até obter, no mínimo, o grau St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3, apenas para exposição atmosférica.

Note que deve ser removida toda a calamina e as áreas que não podem ser preparadas adequadamente por limpeza mecânica ou martelo de agulhas devem ser decapadas localmente por jacto abrasivo até obter, no mínimo, o grau Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Aplica-se, tipicamente, à corrosão de grau C ou D.

#### Decapagem com Água a Pressão Super Elevada / Decapagem Abrasiva Húmida

Pode ser aplicado em superfícies preparadas ao grau Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 que sofreram reoxidação não superior ao Grau HB2M (consultar as normas de Hidrodecapagem da International Protective Coatings). Nalgumas circunstâncias também é possível aplicar em superfícies húmidas. A International Protective Coatings tem à disposição informação adicional.

#### Tintas Envelhecidas

Interzone 954 é adequado para aplicação sobre algumas tintas envelhecidas intactas em bom estado. Para garantir compatibilidade, é necessário a aplicação e avaliação numa área de teste.

## APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	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.		
<b>Proporção da Mistura</b>	4 parte(s) : 1 parte(s) em volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 horas	60 minutos	45 minutos	20 minutos
<b>Pistola "Airless"</b>	Recomendado	Gama de bicos 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i)		
<b>Pistola Convencional (Pote pressão)</b>	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Regulador do Ar 62 Bico AC		
<b>trincha</b>	Apropriado	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 100-150 microns (4,0-6,0 mils)		
<b>rolo</b>	Apropriado	Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 75-125 microns (3,0-5,0 mils)		
<b>Diluyente</b>	International GTA007 Diluição máxima recomendada 5%	Não é normalmente necessário diluir. Consulte o representante local para obter conselho sobre a aplicação em condições extremas. Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.		
<b>Diluyente de Limpeza</b>	International GTA822 ou International GTA415			
<b>Interrupções do Trabalho</b>	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.			
<b>Limpeza</b>	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.			

## Epóxi Modificado

### CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

A melhor maneira de obter a espessura máxima de filme numa só demão é a utilização de equipamento airless. Quando a aplicação é efectuada por métodos diferentes da aplicação airless, é pouco provável a obtenção da espessura de filme requerida. A aplicação com pistola convencional pode exigir um padrão de aplicação múltipla cruzada, a fim de obter a espessura máxima de filme. Temperaturas baixas ou altas podem exigir técnicas de aplicação específicas, a fim de obter a espessura máxima de filme.

Quando aplicar Interzone 954 com trincha ou rolo, pode ser necessário aplicar demãos múltiplas, para obter a espessura total especificada de filme seco do sistema.

A temperatura da superfície deve estar sempre, pelo menos, 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho. Não aplicar sobre aço a temperaturas inferiores a 4°C (39°F). Durante a aplicação e cura, assegure uma ventilação e fluxo de ar adequados, a fim de evitar zonas não ventiladas, especialmente quando a aplicação é feita em espaços confinados. Em casos especiais, onde é necessária repintura e a cura foi feita a baixas temperaturas e alta humidade, certifique-se de que o produto não apresenta nenhum amarelecimento provocado por amins antes da aplicação de demãos finais subsequentes.

A ocorrência de condensação durante ou imediatamente após a aplicação, pode resultar num acabamento mate e num filme de qualidade inferior. A exposição prematura a superfícies com água provocará uma mudança de cor, especialmente no caso de cores escuras.

À semelhança de todos os sistemas epóxi, Interzone 954 ficará pulverulento e descolorido em exposição solar. Quando for necessário um acabamento cosmético durável, com bom brilho e boa retenção da cor, usar para demãos finais produtos recomendados.

Quando é aplicado em molhes, estacaria, etc, entre marés, Interzone 954 pode ficar imerso ao fim de 30 minutos. Isto levará a um branqueamento das cores escuras, mas não afectará o comportamento anticorrosivo final.

Para exposição ao ambiente é necessário uma espessura mínima de filme seco de 350 microns (14 mils) numa demão, quando aplicado directamente sobre aço; para imersão em água recomenda-se uma espessura mínima de filme seco de 450 microns (18 mils) d.f.t. Em cada um destes casos é possível obter a protecção necessária com uma só demão aplicada com equipamento airless. Interzone 954 é adequado para a protecção aço exposto em condições enterradas (IM3 de acordo com a norma ISO 12944-2)

Interzone 954 pode ser utilizado como um sistema antiderrapante para convés, mediante modificação por adição do agregado GMA132 (sílica). A aplicação deve ser feita sobre uma superfície preparada com uma demão de primário adequado. As espessuras típicas estarão compreendidas entre 500-1,000 microns (20-40 mils). A aplicação preferida é executada com pistola de copo (por exemplo Sagola 429 ou pistola Air Texture equipada com um bico 5-10 mm nozzle). Para áreas pequenas pode-se utilizar uma colher de pedreiro ou rolo. Alternativamente, pode-se utilizar um método de aplicação mais usual. Para obter pormenores, consulte a International Protective Coatings.

Interzone 954 é compatível com sistemas de protecção catódica por ânodo de sacrifício e por diferença de potencial eléctrico.

Agente de cura alternativo (EAA964)

Temperature	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendadas	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	14 horas	24 horas	24 horas	14 dias
15°C (59°F)	10 horas	18 horas	18 horas	10 dias
25°C (77°F)	4 horas	8 horas	8 horas	7 dias
40°C (104°F)	90 minutos	3 horas	3 horas	5 dias
<b>Vida Útil da Mistura</b>	10°C (50°F) 3 horas	15°C (59°F) 2 horas	25°C (77°F) 90 minutos	40°C (104°F) 45 minutos

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

Interzone 954 será normalmente aplicado sobre aço não revestido preparado por decapagem abrasiva seca, decapagem abrasiva húmida ou decapagem com água a pressão super elevada.

Recomendam-se os seguintes primários para Interzone 954:

Intercore 200	Intergard 269 (para utilização submerso)
Intercore 200HS	Interline 982 (para utilização submerso)
Intergard 251	Interzinc 315
Interzinc 52	Interzone 1000

Recomendam-se as seguintes demãos finais para Interzone 954:

Interfine 629HS	Intersleek 167
Interfine 878	Interthane 870
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 954

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

## Epóxi Modificado

### 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

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	16 litro	20 litro	4 litro	5 litro
	5 US gal	4 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		30.4 kg		4.6 kg
	5 US gal		56.4 lb		11.5 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. 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, 13/03/2018.

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)