

Intertuf 262

Epóxi Tolerante a Superfície



DESCRIÇÃO DO PRODUTO Epóxi anticorrosivo tolerante a superfície de dois componentes e baixo VOC. Propicia tolerância a superfícies e alta espessura. Pode ser utilizado com agente de cura alternativo para baixas temperaturas ou repintura rápida.

USO RECOMENDADO Primer resistente à corrosão para aço estrutural e partes externas de tanques de processamento. Excelente resistência à água. Apresenta excelente desempenho em ambientes industriais e marinhos sujeitos a ácidos, álcalis, solventes, sais e outras condições agressivas.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERTUF 262

Cor Cinza, Bege, Vermelho e Preto outras cores sob consulta

Brilho Acetinado

Volume de Sólidos 73% (ASTM D2697-86)

Espessura 100-150 micrometros (4-6 mils) seco, equivalente a 139-208 micrometros (5,3-7,9 mils)

Rendimento Teórico 5,8 m²/litro (125 micrometros e.f.s e sólidos/volume dado) 231sq.ft/US gallon (5 mils d.f.t. e sólidos/volume dado)

Rendimento Prático Utilizar fatores de perda adequados

Método de Aplicação Pistola "Airless", Pistola Convencional, Trincha, Rolo

Tempo de Secagem

Temperatura Ambiente	Ao toque	Completa	Mínimo	Intervalos até nova aplicação com acabamentos recomendados		
				Máximo	Mínimo	Máximo
10°C (23°F)	12 horas	28 horas	16 horas	3 meses	16 horas	7 dias
15°C (41°F)	8 horas	24 horas	24 horas	3 meses	11 horas	5 dias
25°C (59°F)	6 horas	18 horas	6 horas	2 meses	6 horas	3 dias
32°C (77°F)	4 horas	10 horas	4 horas	1 mese	4 horas	2 dias

* Para cura sob baixas temperaturas, há um agente de cura alternativo disponível. Para obter mais detalhes, consulte a seção Características do produto.

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor Base (Parte A) 43°C (110°F) C/A (Parte B) 39°C (103°F) Misturado 39°C (103°F)

Peso do Produto 1,42 kg/l (11,85 lb/gal)

VOC 2,67 lb/gal (320 g/l) USA - EPA Método 24
A diluição máxima para conformidade com VOC é específica a cada cor. Para obter informações sobre diluição e VOC, entre em contato com o representante da International.



Ecotech é uma iniciativa da International Protective Coatings, líder mundial em tecnologia de pintura, para promover o uso de produtos menos agressivos ao meio-ambiente em todo o globo.

Intertuf 262

Epoxi Tolerante a Superfície

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

O desempenho deste produto depende do grau de preparação da superfície. A superfície a ser revestida deverá estar limpa, seca e livre de contaminação. Antes da aplicação de tinta, é necessário avaliar e tratar todas as superfícies de acordo com a norma ISO 8504:1992.

Sujeira acumulada e sais solúveis devem ser removidos por meio de escovação a seco e água limpa respectivamente.

Limpeza por jateamento abrasivo

Em serviços de imersão, o Intertuf 262 deve ser aplicado sobre superfícies preparadas com limpeza por jateamento, ao padrão SSPC-SP10 ou Sa21/2 (ISO 8501-1:1988). Entretanto, em situações de exposição atmosférica, é possível obter melhor desempenho quando o Intertuf 262 é aplicado sobre superfícies preparadas a um padrão mínimo limpeza até os padrões SSPC-SP6 ou Sa2 (ISO 8501-1:1988). Os defeitos da superfície revelados pelo processo de limpeza por jateamento deverão ser nivelados, preenchidos ou tratados da forma adequada.

Recomenda-se um perfil de superfície de 2-3 mils (50-75 micra).

Preparação com ferramenta manual ou mecânica

Faça a limpeza com ferramenta manual ou mecânica a um padrão mínimo de St2 (ISO 8501-1:1988) ou SSPC SP2.

Observação: Todas as incrustações deverão ser removidas, e as áreas que não puderem ser preparadas de forma adequada por raspagem ou marteletes picadores deverão ser jateadas localmente a um padrão mínimo de SSPC-SP6 ou Sa2 (ISO 8501-1:1988). Em geral, isso se aplicaria à ferrugem de grau C ou D neste padrão.

Hidro-jateamento com pressão ultra-elevada/jateamento úmido abrasivo

Pode ser aplicado sobre superfícies preparadas ao padrão SSPC-SP6 ou Sa2 (ISO 8501-1:1988) que apresentem ferrugem de grau até HB2M (consulte as Normas de Hidro-jateamento Internacionais). Em algumas circunstâncias, também é possível aplicar em superfícies úmidas. Para obter mais informações, consulte a International Protective Coatings.

Revestimentos antigos

O Intertuf 262 é adequado para repintura de uma variedade limitada de revestimentos antigos intactos e muito aderentes. Revestimentos soltos ou escamados devem ser removidos para a obtenção de uma superfície firme. Acabamentos com brilho podem exigir abrasão leve para proporcionar uma "rugosidade" física. Para obter mais informações, consulte a seção Características do produto.

O Intertuf 262 é adequado à aplicação em estruturas de aço revestidas com shop primers de silicato de zinco. Se o shop primer de zinco apresentar uma corrosão extensiva ou espalhada, ou produtos de corrosão excessiva de zinco, será necessário um jateamento para limpeza geral. Outros tipos de shop primers não são adequados para pintura e exigem uma remoção completa com limpeza por jateamento abrasivo.

As juntas de solda e áreas danificadas devem ser limpas por jateamento ao padrão Sa2 (ISO 8501-1:1988) SSPC-SP6. No caso de primers de zinco, se necessário, remova os respingos de solda, nivele as juntas de solda e as extremidades pontiagudas e limpe por jateamento as soldas e o primer danificado ao padrão Sa2 (ISO 8501-1:1988) SSPC-SP6. O shop primer ou outra superfície de primer deve estar seca e sem contaminações (óleo, graxa, sal, etc.) e revestido com o Intertuf 262 nos intervalos de reaplicação especificados para o primer (consulte a planilha de dados relevante).

Verifique se o primer está totalmente curado e limpo, seco e livre de sais de zinco antes da reaplicação.

APLICAÇÃO

Mistura	O produto é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade. Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Uma vez que a unidade for misturada, ela deve ser utilizada dentro do prazo de validade especificado na embalagem. (1) Agitar a Base (Parte A) com um agitador pneumático. (2) Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um agitador pneumático.			
Proporção da Mistura	4 partes : 1 partes por volume			
Vida Útil da Mistura	10°C (50°F) 12 horas	15°C (59°F) 10 horas	25°C (77°F) 8 horas	32°C (90°F) 5 horas
Pistola "Airless"	Recomendado	- Bicos 0,48 - 0,58 mm (19-23 thou) - Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 176 kg/cm ² (2,500 p.s.i.).		
Pistola Convencional	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Capa de Ar 704 ou 765 Bico de Fluido E		
Trincha	Adequado	Pode-se alcançar tipicamente 75-100 micrometros (3-4mils)		
Rolo	Adequado	Pode-se alcançar tipicamente 75-100 micrometros (3-4mils)		
Diluyente	International GTA220	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
Solvente de Limpeza	International GTA220 (ou GTA415)			
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA822. Uma vez que as unidades de tinta forem misturadas elas não devem voltar a ser seladas 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 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/legislações regionais apropriados.			

Intertuf 262

Epóxi Tolerante a Superfície

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Ao aplicar o Intertuf 262 com rolo ou trincha, pode ser necessário aplicar vários passes para obter a espessura total de película seca especificada.

É possível obter uma película de espessura máxima em uma camada por meio de pulverização sem ar. É improvável que a película de espessura necessária seja obtida caso a aplicação seja realizada por outros métodos. A aplicação por pulverização convencional com ar requer uma aplicação de diversos passes cruzados para a obtenção da espessura máxima de película. Temperaturas baixas ou elevadas podem exigir técnicas de aplicação específicas para a obtenção de uma película de espessura máxima.

A temperatura da superfície deve estar sempre no mínimo 5°F (3°C) acima do ponto de orvalho.

Ao aplicar o Intertuf 262 em ambientes fechados, verifique se há ventilação adequada.

Assim como ocorre em todos os produtos epóxi, o Intertuf 262 calcina e muda de cor em exposição externa. Entretanto, isso não prejudica o desempenho anticorrosivo.

Em serviços de imersão em água, prepare a superfície a um padrão mínimo de SSPC-SP10 ou Sa2^{1/2} (ISO 8501-1:1988) seguida da aplicação de diversos passes do Intertuf 262 para uma espessura mínima de película seca de 10 mils (250 micra) por demão.

Em superfícies jateadas com água doce, é permitido um leve grau de ferrugem, preferível a uma superfície excessivamente molhada. Poças, represamentos e acúmulos de água devem ser removidos.

O Intertuf 262 é adequado para repintura de revestimentos intactos, sistemas alquídicos antigos, epoxídicos e de poliuretano. Entretanto, o produto não é recomendado quando revestimentos termoplásticos, como borrachas cloradas e vinílicas, tiverem sido usados anteriormente.

O nível de brilho e o acabamento da superfície variam de acordo com o método de aplicação. Sempre que possível, evite usar uma combinação de métodos de aplicação.

A exposição prematura a água estagnada causará uma alteração na cor, sobretudo no caso de cores escuras.

Quando utilizado como parte de um esquema aprovado, este material tem a seguinte certificação:

- **USDA** - Aceito em superfícies de contato com alimentos, na indústrias alimentícia e granjeira. Sujeito a aprovação da fiscalização.

Propriedades de baixa temperatura

Quando a cura exigir baixa temperatura, use o conversor de baixa temperatura KHA414 (pode ser observada uma maior variação de cor quando utilizado este agente de cura).

Observe o tempo de secagem e os parâmetros de reaplicação mostrados abaixo.

Duração no recipiente	-7°C (20°F) 12 horas	5°C (41°F) 8 horas	25°C (77°F) 4 horas	Acabamentos em epóxi/uretano		
				Mínimo	Máximo	
Temperatura Ambiente	Ao toque	Completa	Auto Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo
-7°C (20°F)	24 horas	96 horas	58 horas	3 meses	58 horas	—
5°C (41°F)	10 horas	16 horas	20 horas	2 meses	20 horas	7 dias
25°C (77°F)	2 horas	8 horas	20 horas	1 mese	20 horas	3 dias

MILSPEC MIL-PRF-24647B, Tipo 1, CI1A, GR A e B, Aplicações 1 e 2
MIL-PRF-23236B, Tipo IV, CL2, GR A e B

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Em geral, o Intertuf 262 é aplicado sobre substratos de aço preparados corretamente. Entretanto, pode ser usado sobre superfícies devidamente preparadas com primer. Os primers adequados são:

Interplus 256
Intergard 269

Interplus 356
Intergard 251

Quando for necessário obter uma aparência esteticamente aceitável, recomendam-se os seguintes produtos:

Interthane 990
Interfine 629HS

Intergard 740

Há outros primers/revestimentos disponíveis. Consulte a International Protective Coatings.

Intertuf 262

Epoxi Tolerante a Superfície

INFORMAÇÃO ADICIONAL

Nas seções seguintes do manual da International Protective Coatings, pode-se encontrar informações adicionais sobre normas industriais, termos e abreviaturas utilizados neste boletim técnico:

- 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

A utilização deste produto destina-se somente a aplicadores profissionais em situações industriais de acordo com as orientações fornecidas neste folheto, na Ficha de Dados de Segurança do Produto (FISPQ) e no(s) recipiente(s). Ele não deve ser usado sem consulta à Ficha de Dados de Segurança do Produto fornecida pela International Protective Coatings a seus clientes.

Todo e qualquer trabalho que envolva a aplicação e o uso deste produto deve ser realizado de acordo com as normas e os regulamentos relevantes de Saúde, Segurança e Meio Ambiente do país.

Na eventualidade de ser realizada uma soldagem ou um corte com maçarico em metal revestido com esses produtos, a poeira e os vapores emitidos exigirão o uso de equipamento de proteção individual apropriado e a ventilação de exaustão local adequada.

Se tiver dúvidas sobre a adequação de uso deste produto, consulte a International Protective Coatings para obter recomendações adicionais

EMBALAGEM	Unidade de galão de 3,6L	Intertuf 262 Base	2,88L em recipiente de 3,6L
		Intertuf 262 Agente de Cura	0,72L em recipiente de 1L
	Unidade de balde de 20L	Intertuf 262 Base	16L em balde de 20L
		Intertuf 262 Agente de Cura	4L em recipiente de 5L
Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings			
PESO DE TRANSPORTE	Nº do despacho U.N. 1263		
	Unidade de 3,6 litros	4,504Kg	
	Unidade de 20 litros	24,752Kg Base (Parte A)	4,30Kg Agente de Cura (Parte B)
ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	24 meses a 25°C (77°F) sujeito a inspeção após este período. Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.	

Ressalva

A informação desta folha técnica constitui, apenas, uma base de orientação. Qualquer pessoa que use o produto sem previamente nos consultar sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, fá-lo de sua própria conta e risco e não poderemos aceitar qualquer responsabilidade pelo comportamento do produto, nem por perdas ou danos (exceto morte ou ferimentos resultantes de negligência nossa) resultantes de tal uso.

A informação contida nesta folha técnica está sujeita a modificações periódicas, em função de experiência acumulada e devido à nossa política de desenvolvimento constante dos nossos produtos. 15/01/2000

Copyright © International Paint Ltd. ✖ e International são marcas.