

DESCRIÇÃO DO PRODUTO Tinta epoxi livre de alcatrão, de cor clara.

INDICAÇÕES Para uso como anticorrosivo em tanques de lastro, cofferdams e espaços vazios. Adequado para uso com proteção catódica controlada.
Para uso em Obras Novas ou Manutenção e Reparos.

INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO

Cor	KBA400-Buffer, KBA402-Cinza (KBA406-Vermelho Claro disponível apenas na Coreia) (KBA401- Branco disponível apenas na América do Norte)
Acabamento/Brilho	Brilhante
Conversor/Agente de Cura	KBA403
Sólidos por Volume	68% ±2% (ISO 3233:1998)
Relação de Mistura	4.00 volumes Componente A para 1 volume Componente B Na Coreia é fornecido em 3 volumes de Comp. A para 1 volume de Comp. B
Espessura Típica de Filme	125 micrometros seco (184 micrometros úmido)
Rendimento Teórico	5.44 (m ² /lt) a 125 micrometros seco, considerar os fatores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pulverização Airless, Trincha, Rolo
Ponto de Fulgor	Componente A 26°C ; Componente B 33°C ; Misturado(s) 27°C (O produto produzido e fornecido na América do Norte possui os Pontos de Fulgor do Comp. A 43°C (110°F), Comp. B 39°C (103°F) e misturados 39°C (103°F) respectivamente devido ao uso de solventes locais. O desempenho do produto não é afetado.)
Tempo de Indução	15 minutos em temperaturas abaixo de 25°C (77°F)

Secagem

	5°C	10°C	25°C	35°C
Secagem ao Toque [ISO 1517:73]	26h	22h	9h	3h
Secagem ao Manuseio [ISO 9117:90]	40h	30h	12h	5h
Vida Útil	6h	5h	4h	2h

Informação sobre Repintura - vide limitações

	Temperatura do Substrato							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
Repintado com	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Intergard 403	40h	28dias	30h	28dias	12h	28dias	6h	28dias

DADOS REGULAMENTARES	VOC	304 g/lt (2.54 lb/Galão Americano) como fornecido (Método EPA 24) 252 g/kg Diretiva de Emissão de Solventes da CE (Diretiva do Conselho 1999/13/EC)
	MIL SPEC	MIL-PRF-23236B, Tipo I & IV, CL1&2, GR A e B

CERTIFICAÇÃO

Quando usado como parte de um esquema aprovado, este material possui a(s) seguinte(s) certificação(ões):

- Resistência ao Fogo - Propagação Superficial de Chama (WFR) - (IMO Resolution A653 (16))
- Contato com Alimentos - Carregamento de Grãos (NOHA)
- Tintas para Tanques - B1 Classification of Tanque de Lastro Coating (DNV/Marintek testado)
- Tintas para Tanques - "Recognised Corrosion Control Coating" (LR)
- Tintas para Tanques - Aprovação para Tanques de Lastro (GL)
- Resistência ao Fogo - atende à "Marine Equipment Directive"
- Contato com Alimentos - Atende FDA: Alimentos Secos

Consultar a International para detalhes.

SISTEMAS E COMPATIBILIDADE

Consultar a International sobre o sistema mais adequado para as superfícies a serem protegidas.

Quando usado em tanques de lastro, consultar os procedimentos de aplicação de Intergard 403 em tanques de lastro.

Quando usado em porões de carga, consultar os procedimentos de aplicação de Intergard 403 em porões de carga.

PREPARAÇÕES DE SUPERFÍCIE

Usar em conformidade com as "Worldwide Marine Specifications" padrão.

Todas as superfícies a serem pintadas devem estar limpas, secas e livres de contaminantes.

Lavar com água doce sob alta pressão ou simplesmente água doce conforme apropriado e remover todo o óleo ou graxa, contaminantes solúveis e outras matérias estranhas em conformidade com SSPC-SP1 Limpeza com Solvente.

Intergard 403 pode ser aplicado sobre Intergard 269, quando usado como um holding primer para proteger o jato.

A superfície do primer deve estar seca e livre de qualquer contaminação e Intergard 403 deve ser aplicado dentro do intervalo entre demãos especificado (Consultar o boletim técnico do Intergard 269).

OBRAS NOVAS

Conforme necessário, remover respingos de solda e esmerilhar cordões de solda e arestas e cantos vivos.

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpas com jato abrasivo Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou tratados com ferramentas mecânicas ao grau Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Para shop primers não aprovados e de Polivinil Butiral, a superfície deve ser limpa com jato abrasivo Sa2½ (ISO 8501-1:1988)

Para shop primers epoxi óxido de ferro, assegurar que o primer intacto esteja limpo e seco.

Para melhores propriedades mecânicas sobre shop primers de zinco convencionais e epoxi óxido de ferro, efetuar jato ligeiro nas áreas intactas ao grau AS2 dos Padrões de Jateamento Ligeiro International.

Para as áreas jateadas, o primer deve ser aplicado antes que ocorra oxidação. Caso a oxidação ocorra, toda a área oxidada deve ser jateada novamente ao padrão especificado acima.

PINTURA GERAL

Limpeza por jato abrasivo ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:1988).

REPAROS

Consultar a International.

Para as áreas jateadas, o primer deve ser aplicado antes que ocorra oxidação. Caso a oxidação ocorra, toda a área oxidada deve ser jateada novamente ao padrão especificado acima.

MANUTENÇÃO A BORDO

Para projetos de pintura de tanques, consultar a International para os procedimentos de pintura de tanques que devem ser seguidos.

Consultar a International para recomendações específicas.

Nota:

Ao utilizar Tintas Marítimas na América do Norte, os seguintes padrões de preparação de superfície podem ser empregados:

SSPC-SP10 em lugar de Sa2½ (ISO 8501-1:1988)

SSPC-SP3 em lugar de St3 (ISO 8501-1:1988)

APLICAÇÃO

Mistura

Este material é fornecido em um conjunto com duas embalagens. Sempre misturar o conjunto completo nas proporções indicadas.

(1) Misturar a Base (Comp. A) com agitador mecânico ou pneumático.

(2) Adicionar o conteúdo total do Agente de Cura (Comp. B) à Base (Comp. A) e misturar completamente com agitador mecânico ou pneumático.

Solvente

Usar solvente International GTA220 apenas em circunstâncias excepcionais. Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local.

Pistola Airless

Recomendado.

- Bicos: 0,53 - 0,66mm (21-26 thou)

- Pressão total de fluido na saída no bico não inferior a 176 kg/cm² (2500 p.s.i.)

Pistola Convencional

Aplicação com pistola convencional não é recomendada.

Trincha

Aplicação a Trincha é recomendada apenas para pequenas áreas. Podem ser necessárias diversas demãos para se atingir a espessura de filme especificada.

Rolo

Aplicação a Rolo é recomendada apenas para pequenas áreas. Podem ser necessárias diversas demãos para se atingir a espessura de filme especificada.

Solvente de Limpeza

International GTA822 ou International GTA220 (EUA)

Paradas e Limpeza

Não deixar material residual nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar completamente todo o equipamento com solvente International GTA822 ou International GTA220 (EUA). Uma vez que os componentes tenham sido misturados, não devem mais ser fechados novamente e recomenda-se que, após paradas prolongadas, o trabalho recomece com unidades misturadas recentemente.

Limpar o equipamento imediatamente após o uso com solvente International GTA822 ou International GTA220 (EUA). É boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante a jornada de trabalho. A frequência desta lavagem dependerá da quantidade pulverizada, temperatura e tempo decorrido, inclusive paradas. Não ultrapassar o tempo de vida útil. Todas as sobras de material e as embalagens vazias devem ser descartados em conformidade com os regulamentos/legislações locais.

Solda

No caso de ocorrerem operações de solda ou corte no metal pintado com este produto, haverá emissão de poeiras e fumaças que irão requerer o uso de equipamento de proteção individual apropriado e sistemas de ventilação e exaustão adequados no local. Na América do Norte seguir os procedimentos descritos na instrução "Safety in Welding and Cutting" da ANSI/ASC Z49.1

SEGURANÇA

Todo o trabalho envolvendo a aplicação e uso deste produto deve ser executado em concordância com todas as regulamentações nacionais relevantes sobre Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Antes de utilizar este produto, obtenha, consulte e siga as instruções e informações da Ficha de Segurança e Manuseio do Produto sobre Saúde e Segurança. Leia e siga todas as precauções descritas na Ficha de Segurança e Manuseio do Produto e nos rótulos dos vasilhames. Caso você não compreenda completamente estes avisos e instruções ou caso você não possa cumpri-los totalmente, não utilize este produto. Ventilação adequada e medidas de proteção devem estar disponíveis durante a aplicação e secagem para manter as concentrações de vapores de solvente dentro dos limites de segurança e evitar riscos de toxicidade ou deficiência de oxigênio. Tomar precauções para evitar contato com a pele e os olhos (i.e. luvas, óculos, máscaras, cremes protetores, etc.). As medidas de segurança a serem tomadas dependem dos métodos de aplicação e do ambiente de trabalho.

NÚMEROS DE CONTATO PARA EMERGÊNCIAS:

EUA/Canadá - Número para Auxílio Médico 1-800-854-6813

Europa - Contatar (44) 191 4696111. Para auxílio Médico & Hospitalar apenas contatar (44) 207 6359191

Demais Países - Contatar o Escritório Regional (Vide Página 4 da Boletim Técnico)

LIMITAÇÕES

Este produto não irá curar adequadamente abaixo de 5°C (41°F). Para máximo desempenho a temperatura ambiente deve estar acima de 10°C (50°F). Os tempos de secagem e intervalos de repintura podem variar devido a fatores encontrados em campo, tais como configuração do tanque, ventilação, etc. Intergard 403 não deve ser usado em esquemas mistos com Intergard 423.

As informações sobre repintura são fornecidas apenas como orientação e estão sujeitas a variações regionais, dependendo das condições ambientais e climáticas locais. Consultar a International para recomendações específicas.

Aplicar em boas condições climáticas. A temperatura da superfície a ser pintada deverá estar 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho. Para melhores propriedades de aplicação, a temperatura do material deverá estar entre 21-27°C (70-80°F) antes da mistura e aplicação, a não ser que haja instruções específicas diversas. O material não misturado (em vasilhames fechados) deve ser mantido em áreas de armazenagem protegidas, conforme informações descritas na seção "ARMAZENAGEM" deste Boletim Técnico. Os dados técnicos e de aplicação deste Boletim Técnico foram compilados como uma orientação genérica dos procedimentos de pintura e aplicação. Os resultados dos testes de desempenho foram obtidos em Laboratório sob condições controladas e a International não garante que os resultados dos testes mencionados aqui, ou de quaisquer outros testes, representem exatamente os resultados de todos os ambientes encontrados em campo. Uma vez que os fatores de meio ambiente e de desenho podem apresentar variações significativas, deve-se tomar o devido cuidado na seleção, verificação de desempenho e uso desta tinta.

TAMANHO DA EMBALAGEM

Embalagem de 20 LITROS: Intergard 403 Componente A 16 litros em vasilhame de 20 litros e Componente B 4 litros em vasilhame de 5 litros.

Embalagem de 5 Galões (EUA) : Intergard 403 Componente A 4 Galões (EUA) em vasilhame de 5 Galões (EUA) Componente B 1 Galão (EUA) em vasilhame de 1 Galão (EUA).

Consultar a International sobre a disponibilidade de outros tamanhos de embalagem.

PESO DA EMBALAGEM

Embalagem de 20 litros: 28.84 kg

Embalagem de 5 Galões (EUA) : 61 lbs

ARMAZENAGEM

Validade

12 meses mínimo a 25°C (77°F). Sujeito a nova inspeção após este período. Guardar em local seco e abrigado, longe de fontes de calor e ignição

DIPONIBILIDADE MUNDIAL

Consultar a International.

RESSALVA

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 à legislação vigente) 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.

 e nomes de produtos mencionados neste boletim técnico são marcas registradas ou licenciadas da Akzo Nobel. © Akzo Nobel

© Akzo Nobel 2003

Endereços Regionais

Head Office

International Coatings Ltd
Oriell House
16 Connaught Place
London W2 2ZB
United Kingdom

tel:+44 (0) 207 479 6000
fax:+44 (0) 207 479 6500

www.international-marine.com

European Region

International Coatings Ltd
Stoneygate Lane
Felling, Gateshead
Tyne & Wear NE10 0JY
United Kingdom

tel:+44 (0) 191 469 6111
fax:+44 (0) 191 438 3977

Asia Region

International Coatings Pte Ltd
3 Neythal Road
Jurong Town
Singapore 628570

tel:+65 6 261 5033
fax:+65 6 264 4612

Australasia Region

Akzo Nobel Pty Ltd
Batavia House
6 Grand Avenue
Camellia, 2142, NSW
Australia

tel:+61 2 96384555
fax:+61 2 98980470

North American Region

International Paint Inc
6001 Antoine Drive
Houston
Texas 77091
United States of America

tel:+1 (713) 682 1711
fax:+1 (713) 684 1511

South American Region

Akzo Nobel Ltda
Av. Paiva 999 - Neves
Sao Goncalo/RJ
24426-140
Brazil

tel:+55 (0) 21 2624 7100
fax:+55 (0) 21 2624 7125