

Interline 399

Epóxi Novolac

DESCRIÇÃO DO PRODUTO Um revestimento de tanque epóxi novolac, de alta reticulação e alto desempenho, de dois componentes, com excelente resistência ao calor e a solventes.

USO RECOMENDADO Adequado para o revestimento interno de tanque de armazenamento e de processo em usinas petroquímicas, onde está prevista exposição a petróleo bruto sulfuroso e a água de recipientes de processamento de separador de gás a temperaturas elevadas até 95°C (203°F). Apresenta boa resistência aos solventes aromáticos e alifáticos.

INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERLINE 399

Cor	Faixa limitada
Brilho	Não aplicável
Volume de Sólidos	67%
Espessura	85-125 micrometros (3,4-5 mils) seco, equivalente a 127-187 micrometros (5,1-7,5 mils) úmido
Rendimento Teórico	6,70 m ² /litro (100 micrometros d.f.s. e sólidos/volume teórico) 269 sq.ft/US gallon (4 mils d.f.t. e sólidos/volume teórico)
Rendimento Prático	Permite fatores de perda adequados
Método de Aplicação	Pistola "Airless", Pistola Convencional, Rolo, Trincha

Tempo de Secagem

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	8 horas	16 horas	36 horas	5 dias
15°C (59°F)	7 horas	12 horas	24 horas	4 dias
25°C (77°F)	5 horas	8 horas	16 horas	3 dias
40°C (104°F)	3 horas	6 horas	16 horas	2 dias

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor	Base (Parte A) 26°C (79°F)	A/C (Parte B) 48°C (118°F)	Misturado 24°C (75°F)
Peso do Produto	1,9 kg/l (15,4 lb/gal)		
VOC	270 g/l (2,25 lb/gal)	UK-PG6/23(04), Apêndice 3	
	2,83 lb/gal (340 g/l)	USA-EPA Method 24	
	369 g/l, 199 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Diretiva de Emissões de Solventes da União Européia) (Council Directive 1999/13/EC)	



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

Interline 399

Epóxi Novolac

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 com Jato Abrasivo

Este produto deve ser aplicado somente em superfícies preparadas com uma limpeza por jateamento abrasivo ao padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC SP10. Recomenda-se um perfil de rugosidade preferencialmente angular 50-75 micra (2-3 mils).

Este produto deve ser aplicado antes de ocorrer a oxidação do aço. Se ocorrer oxidação, a área inteira oxidada deve ser jateada novamente de acordo com o padrão especificado acima.

Os defeitos da superfície revelados pelo processo de limpeza por jateamento devem ser nivelados, preenchidos ou tratados da forma adequada.

Nos casos em que os regulamentos VOC locais permitirem, as superfícies podem ser preparadas com primer Interline 399 diluído com 10% GTA220) com filme seco de espessura de 40 micra (1,5 mils) antes da oxidação ocorrer. Uma outra opção é manter o padrão de jateamento pelo uso de desumidificação.

APLICAÇÃO

Mistura	Interline 399 deve ser aplicado de acordo com os Procedimentos de Trabalho da International Protective Coatings para a aplicação de Revestimentos de Tanque.			
	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 mecânico/pneumático.			
	(2) Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um agitador mecânico/pneumático.			
Proporção da Mistura	5.00 parte(s) : 1.00 parte(s) por volume			
Vida Útil da Mistura	10°C (50°F) 5 horas	15°C (59°F) 4 horas	25°C (77°F) 2 horas	40°C (104°F) 1 horas
Pistola "Airless"	Recomendado	Bicos 0,43-0,53 mm (17-21 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.).		
Pistola Convencional	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Capa do Ar 704 ou 765 Bico de Fluido E		
Trincha	Adequado - apenas para pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 50-75 micrometros (2,0-3,0 mils)		
Rolo	Adequado - apenas para pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 50-75 micrometros (2,0-3,0 mils)		
Diluyente	International GTA220	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
Solvente de Limpeza	International GTA853 ou International GTA415			
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA853. 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 GTA853 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.			

Interline 399

Epóxi Novolac

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Os Procedimentos de Trabalho detalhados de Interline 399 devem ser consultados antes da utilização.

Interline 399 normalmente é especificado como um sistema de três demãos a 90 microns (3,6 mils) por demão para dar uma espessura total de filme seco do sistema de revestimento de 270 microns (10,8 mils). A especificação exata para a espessura total do filme seco dependerá dos requisitos de serviço da utilização final. Consultar a International Protective Coatings para obter orientação específica para aplicações de revestimento de tanques.

A melhor maneira de obter a espessura máxima de filme numa só demão é por pistola airless. Quando é aplicado por métodos diferentes da pistola airless, é pouco provável a obtenção da espessura de filme requerida. A aplicação por pistola convencional pode requerer um padrão múltiplo de pulverização cruzada, para obter uma espessura ótima de filme. A aplicação por outros métodos, por ex: com trincha ou rolo, pode exigir mais de uma demão e recomenda-se apenas para pequenas áreas ou para a aplicação inicial dos "Stripe Coats".

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

Não aplicar em temperaturas do aço inferiores a 10°C (50°F) A umidade relativa durante a aplicação e cura não deve exceder 80%.

Quando aplicar Interline 399 em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada.

Boa ventilação por todo período de aplicação e cura e rigoroso controle da espessura de filme são essenciais para assegurar total remoção do solvente retido e ótima performance do filme curado. A espessura do revestimento total não deve exceder 350 micrometros (14 mils).

Os tempos de cura irão variar, dependendo da espessura de filme seco e das condições existentes durante a aplicação e no decorrer dos períodos de cura.

Não se atinge a resistência química máxima do filme até este ter curado completamente. A cura é função da temperatura, umidade e espessura do filme. Normalmente, os filmes com uma espessura de filme seco de 270 micrometros (10,8 mils) apresentarão uma cura total e completa, para uma resistência química ótima, no espaço de tempo de 7-10 dias a 25°C (77°F) à 50% de umidade relativa. Os tempos de cura são proporcionalmente mais curtos a temperaturas elevadas e mais prolongados a temperaturas mais baixas.

Após a última camada estar completamente curada, a espessura de filme seco do sistema de revestimento deve ser medida com um medidor magnético não-destrutivo adequado para verificar a média total de espessura do sistema aplicado. O sistema de revestimento deve estar livre de todos os furos ou porosidades. O filme curado deve estar livre de pinholes, depressões, gotas, inclusões ou outros defeitos. Defeitos devem ser corrigidos. As áreas reparadas devem ser testadas novamente e deve-se permitir que elas sejam curadas como especificado antes de se colocar o revestimento final em serviço. Consulte os Procedimentos de Trabalho com Interline 399 da International Protective Coatings para obter informações sobre os procedimentos de reparo adequados.

A temperaturas de imersão superiores a 60°C (140°F), é imprescindível que o recipiente de armazenamento seja isolado. Isto é necessário para evitar falha prematura do revestimento devido a um gradiente de temperatura dentro do filme e substrato revestido, o que pode provocar emolamento (isto é conhecido como o efeito "parede fria").

Este produto foi aprovado de acordo com a seguinte especificação:

Aprovação DEF stan 80-97 como revestimento de tanques para combustíveis de aviação.

Air BP F2D2 para Revestimentos de Tanques para Combustível de Aviação

Spanish Norma (Norma Espanhola) INTA 164402-A.

Nota: Os valores de VOC citados são baseados em valores máximos possíveis para o produto levando-se em consideração variações devido à diferenças de cores e tolerâncias 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

Este sistema é auto-primer e não é recomendado para ser aplicado sobre outros primers.

O Interline 399 só pode receber revestimento final dele mesmo e não deverá jamais ser revestido com outro produto.

Consulte a International Protective Coatings para confirmar que Interline 399 é adequado para contato com o produto a ser armazenado.

Interline 399

Epóxi Novolac

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
- Procedimentos de Trabalho com Interline 399

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

A utilização deste produto é destinada somente a aplicadores profissionais em situações industriais. Todo o trabalho que envolve a aplicação e utilização deste produto deve ser realizado de acordo com todos os padrões, regulamentos e legislação relevantes nacionais de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

Deve-se fornecer ventilação adequada durante a aplicação e posteriormente, durante a secagem (consulte neste Boletim Técnico o tempo de secagem usual) a fim de manter as concentrações do solvente dentro dos limites de segurança e evitar incêndios e explosões. A ventilação forçada será necessária em espaços confinados. O equipamento de proteção individual de ventilação e/ou respiração (máscara de ar mandado ou máscaras de cartucho apropriadas) deve ser fornecido durante a aplicação e a secagem. Tome precauções a fim de evitar o contato com a pele e os olhos (macacão, luvas, óculos de proteção, máscaras, creme de proteção etc).

Antes de usar, obtenha, leia e siga as recomendações fornecidas nas Fichas de Dados de Segurança do Produto (FISPQ) e a seção Saúde e Segurança dos Procedimentos de Aplicação de Revestimentos deste produto.

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

As medidas de segurança detalhadas dependem dos métodos de aplicação e do ambiente de trabalho. Caso você não entenda totalmente esses alertas e instruções, ou não se sujeite rigorosamente aos mesmos, não utilize o produto e consulte a International Protective Coatings.

EMBALAGEM

Unidade de 20 litros	Interline 399 Base	16,67 litros em recipiente de 20 litros
	Interline 399 Agente de Cura	3,33 litros em recipiente de 5 litros
Unidade de 5 galões	Interline 399 Base	4,17 galões num recipiente de 5 galões
	Interline 399 Agente de Cura	0,83 galões num recipiente de 1 galões

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 20 litros	35,7 kg (78,7 lb) Base (Parte A)
	3,96 kg (8,7 lb) Agente de Cura (Parte B)

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 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.

Copyright © International Paint Ltd.

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

www.international-pc.com