

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO** Primer epoxi tolerante a superfícies de dois componentes.

**INDICAÇÕES** Como anticorrosivo de alto desempenho para uso da "Quilha à Borda Falsa". Adequado para uso com proteção catódica controlada. Para uso em Obras Novas, Manutenção e Reparos ou Manutenção a Bordo.

<b>INFORMAÇÃO SOBRE O PRODUTO</b>	<b>Cor</b>	KHA303-Vermelho
	<b>Acabamento/Brilho</b>	Fosco
	<b>Conversor/Agente de Cura</b>	KHA062
	<b>Sólidos por Volume</b>	73% ±2% (ISO 3233:1998)
	<b>Relação de Mistura</b>	4.00 volumes Componente A para 1 volume Componente B
	<b>Espessura Típica de Filme</b>	125 micrometros seco (171 micrometros úmido)
	<b>Rendimento Teórico</b>	5.84 (m <sup>2</sup> /lt) a 125 micrometros seco, considerar os fatores de perda apropriados
	<b>Método de Aplicação</b>	Pulverização Airless, Trincha, Rolo
	<b>Ponto de Fulgor</b>	Componente A 28°C ; Componente B 34°C ; Misturado(s) 29°C
	<b>Tempo de Indução</b>	Nenhum

#### Secagem

	5°C	10°C	25°C	35°C
Secagem ao Toque [ISO 1517:73]	9h	7h	4h	3h
Secagem ao Manuseio [ISO 9117:90]	47h	29h	9h	5h

#### Vida Útil

	5°C	10°C	25°C	35°C
Vida Útil	8h	7h	4h	2h

#### Informação sobre Repintura - vide limitações

#### Temperatura do Substrato

Repintado com	5°C		10°C		25°C		35°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interbond 501	24h	21dias	18h	21dias	6h	21dias	4h	21dias
Intergard 263	24h	21dias	16h	21dias	6h	21dias	4h	21dias
Intergard 740	24h	28dias	18h	20dias	6h	14dias	4h	2dias
Intertuf 262	24h	28dias	18h	28dias	6h	28dias	4h	15dias

**DADOS REGULAMENTARES** **VOC** 279 g/lt como fornecido (Método EPA 24)  
229 g/kg Diretiva de Emissão de Solventes da CE (Diretiva do Conselho 1999/13/EC)

## CERTIFICAÇÃO

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

- Contato com Alimentos - Carregamento de Grãos (NOHA)
- Resistência ao Fogo - Propagação Superficial de Chama (WFR) - (IMO Resolution A653 (16))
- Resistência ao Fogo - MSC61(67) Smoke & Toxicity (WFR)
- 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.

## 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.

Intertuf 262 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 Intertuf 262 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.

Soldas e áreas danificadas deve ser jateado Sa2½ (ISO 8501-1:1988).

Para shop primers Polivinil Butiral ou não aprovados, a superfície deve ser limpa com jato abrasivo ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou tratada com ferramentas mecânicas ao grau Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Shop primers Silicato de Zinco intactos devem ser preparados com jato leve ao padrão International AS2 ou com ferramentas mecânicas ao grau Pt3 (JSRA SPSS:1984).

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

### PINTURA GERAL

#### Fundo/Boottop/Costado

Limpeza por jato abrasivo ao grau Sa2 (ISO 8501-1:1988). Caso tenha ocorrido oxidação entre o jateamento e a aplicação de Intertuf 262, a superfície deve ser jateada novamente ao padrão visual especificado.

Intertuf 262 pode ser aplicado em superfícies preparadas ao padrão International hidrojateamento Standard HB2 que não apresentem grau de "flash rust" superior a HB2M.

Intertuf 262 pode ser aplicado usando o método de preparação de superfície "lavar/jatear/lavar":

- Lavagem com água doce em Alta Pressão (mínimo 3000 psi)

- Limpeza com jato abrasivo ao padrão Sa2 (ISO 8501-1:1988)

### REPAROS

Consultar a International.

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-SP6 em lugar de Sa2 (ISO 8501-1:1988)**

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

**SSPC-SP11 em lugar de Pt3 (JSRA SPSS:1984)**

## APLICAÇÃO

### Mistura

Este material é fornecido em um conjunto com duas embalagens. Sempre misturar o conjunto completo nas proporções indicadas. Uma vez misturados os componentes, a mistura resultante deve ser utilizada dentro do prazo de vida útil especificado.

(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

Não recomendada. Use solvente International GTA220 apenas em circunstâncias excepcionais (no máximo 5% por volume). NÃO dilua mais do que o permitido pela legislação local.

### Pistola Airless

Recomendado.

- Bicos: 0,53 - 0,84mm (21-33 thou)

- Pressão total de fluido na saída no bico não inferior a 176 kg/cm<sup>2</sup> (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

Solvente International GTA822

### Paradas e Limpeza

Não deixar o material permanecer nas mangueiras, pistolas ou equipamento de pulverização. Lavar completamente todo o equipamento com Solvente International GTA822. Uma vez misturados os componentes, as latas não devem mais ser lacradas e recomenda-se que, após paradas prolongadas, o trabalho recomece com componentes recém misturados.

Limpar todo o equipamento após o uso com solvente International GTA822. É boa prática lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante a jornada de trabalho. A frequência desta lavagem dependerá da quantidade de tinta aplicada, temperatura e tempo decorrido, inclusive paradas. Não ultrapassar o tempo de vida útil. Todas as sobras de material e os vasilhames vazios devem ser descartados em conformidade com a legislação e regulamentos 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.**

### 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

Um sistema com Intertuf 262 seguido de Intergard 263 pode ser usado para reparos localizados ou pintura geral dos seguintes substratos:

Reparos Localizados (Substratos Adequados): - Epoxi, Epoxi Alcatrão de Hulha, Borracha Clorada, Alcatrão Vinílico, Vinílico Livre de Alcatrão

Substratos não adequados para reparos: - Betuminosos

Pintura geral (Substratos Adequados): - Epoxi, Epoxi Alcatrão de Hulha, Borracha Clorada

Substratos não adequados para pintura geral:- Alcatrão Vinílico Vinílico Livre de Alcatrão Betuminosos

As áreas de sobreposição devem ser mínimas.

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: Intertuf 262 Componente A 16 litros em vasilhame de 20 litros e Componente B 4 litros em vasilhame de 5 litros.

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

## PESO DA EMBALAGEM

Embalagem de 20 litros: 29.03 kg

## 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

Outras cores podem estar disponíveis em países específicos, consulte 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 2004

## Endereços Regionais

### Head Office

International Coatings Ltd  
Oriental 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](http://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 Neythall 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