

# Intertherm® 751CSA

Alumínio para metalização à frio com resistência a alta temperatura.

 **International**  
Protective Coatings

WORLD WIDE PRODUCT RANGE 

## DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento de dois componentes de alto desempenho e resistência a temperaturas elevadas, aplicado por "pulverização fria", baseado em tecnologia de copolímero inorgânico e pigmentado com flocos de alumínio metálico.

O Intertherm 751CSA é um novo revestimento de alto desempenho aplicado por equipamento padrão e de cura eficiente sob temperatura ambiente. Oferece proteção contra corrosão em aço no caso de serviços expostos às condições atmosféricas e sob isolamento térmico, com variações de temperatura entre -29°C (-20°F) e 400°C (752°F), sem a necessidade de cura a quente adicional antes da entrada em serviço.

## USO RECOMENDADO

Intertherm 751CSA foi desenvolvido especificamente para promover uma barreira de proteção contra corrosão quando usado para proteger o aço embaixo de isolamento térmico em áreas submetidas a um ciclo de seco e molhado.

Tipicamente aplicado diretamente sobre metal com um sistema de uma ou duas demãos, Intertherm 751CSA é especialmente eficiente para casos de manutenção quando usado para minimizar os efeitos prejudiciais da corrosão sob isolamento (CUI).

Intertherm 751CSA oferece excelente resistência ao "choque térmico" ocorrido durante mudanças rápidas de temperatura em uma variação crítica de temperatura de 60-150°C (140-302°F).

Adequado para aplicação em superfícies em operação com temperaturas de até 120°C(248°F).

Ideal para uso em processos químicos, produção offshore, indústrias petroquímicas e termoelétricas especialmente refinarias e unidades de processamento, chaminés, vasos, torre do queimador, exaustores, fornalhas, exterior de reatores, usinas termoelétricas, torres eólicas e outras estruturas. Volumes significantes de tubos isolados e sem isolamento podem ser mantidos com um único sistema anticorrosivo reduzindo desta forma a complexidade e otimizando o programa de manutenção.

## INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERTHERM 751CSA

<b>Cor</b>	Alumínio
<b>Brilho</b>	Não aplicável
<b>Volume de Sólidos</b>	61%
<b>Espessura</b>	100-200 micrometros (4-8 mils) seco, equivalente a 164-328 micrometros (6,6-13,1 mils) úmido
<b>Rendimento Teórico</b>	6.4kg cobrem 3,50 m <sup>2</sup> (175 microns e.f.s. e sólidos /volume dado) 10lb cobrem 140 sq.ft (7 mils d.f.t./volume dado)
<b>Rendimento Prático</b>	Permite fatores de perda adequados
<b>Método de Aplicação</b>	Pistola "Airless", Pistola Convencional, Rolo, Trincha
<b>Tempo de Secagem</b>	

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de Repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
5°C (41°F)	2 horas	18 horas	36 horas	Não aplicável <sup>1</sup>
15°C (59°F)	90 minutos	12 horas	24 horas	Não aplicável <sup>1</sup>
25°C (77°F)	60 minutos	10 horas	16 horas	Não aplicável <sup>1</sup>
40°C (104°F)	30 minutos	8 horas	12 horas	Não aplicável <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Para obter informações sobre intervalos de reaplicação, consulte a International Protective Coatings.

## DADOS REGULAMENTARES

<b>Ponto de Fulgor</b>	Parte A 32°C (90°F)	Parte B - 5105 22°C (72°F)	Misturado 25°C (77°F)
<b>Peso do Produto</b>	1,3 kg/l (10,7 lb/gal)		
<b>VOC</b>	3,50 lb/gal (420 g/l)	USA-EPA Method 24	
	327 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Diretiva de Emissões de Solventes da União Européia) (Council Directive 1999/13/EC)	

Consulte a seção Características do Produto

# Intertherm® 751CSA

Alumínio para metalização à frio com resistência a alta temperatura.

## 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

Jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação de Intertherm 751CSA, a superfície deve ser rejateada até satisfazer o padrão visual especificado.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de jateamento devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

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

### Preparação com Ferramentas Mecânicas (Pequenas Áreas)

Dependendo das condições do serviço, o Intertherm 751CSA pode ser aplicado sobre superfícies limpas com ferramenta elétrica, preparadas a um padrão mínimo de SSPC-SP11. Lembre-se de que todas as incrustações deverão ser removidas e todas as áreas que não puderem ser preparadas de forma adequada devem ser jateadas localmente a um padrão mínimo de Sa2 (ISO 8501-1:1988) ou SSPC SP6. Para obter as mais recentes orientações técnicas referentes a essa situação, consulte a International Protective Coatings antes de iniciar a aplicação do revestimento.

### Aço inoxidável

Assegurar que a superfície esteja limpa, seca e livre de corrosão antes da aplicação. Limpar ligeiramente com abrasivo não metálico livre de cloretos (ex. óxido de alumínio) para obter um perfil de ancoragem de aproximadamente 50 microns (2mils).

## APLICAÇÃO

<b>Mistura</b>	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 vida útil da mistura especificado. (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 pneumático.			
<b>Proporção da Mistura</b>	54 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
<b>Vida Útil da Mistura</b>	5°C (41°F) 2 horas	15°C (59°F) 2 horas	25°C (77°F) 90 minutos	40°C (104°F) 60 minutos
<b>Pistola "Airless"</b>	Adequado	Bicos 0,38-0,48 mm (15-19 thou). Pressão total de saída do fluido no bico de pulverização não inferior 141 kg/cm <sup>2</sup> (2005 p.s.i.).		
<b>Pistola Convencional</b>	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC ou JGA Capa do Ar 704 ou 765 Bico de Fluido E		
<b>Pulverização de ar (convencional)</b>	Recomendado	Usar equipamento exclusivo adequado.		
<b>Trincha</b>	Adequado	Podem ser alcançados valores de 40-75 micrometros (1,6-3,0 mils)		
<b>Rolo</b>	Adequado	Podem ser alcançados valores de 50-100 micrometros (2,0-4,0 mils)		
<b>Diluyente</b>	International GTA007	Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local		
<b>Solvente de Limpeza</b>	International GTA007			
<b>Interrupções do Trabalho</b>	Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistolas ou equipamento de pulverização. Limpar cuidadosamente todo o equipamento com GTA007. Uma vez que as unidades de tinta forem misturadas elas não devem voltar a ser seladas e em casos de interrupção de trabalho prolongadas, aconselha-se o reinício do mesmo com unidades recentemente misturadas.			
<b>Limpeza</b>	Limpar todo o equipamento com International GTA007. 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.			

# Intertherm® 751CSA

Alumínio para metalização à frio com resistência a alta temperatura.

## **CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO**

Os Procedimentos de Trabalho detalhados de Intertherm 751CSA devem ser consultados antes da utilização.

Intertherm 751CSA é recomendado para proteção do aço em operação contínua entre -29°C (-20°F) e 400°C (752°F) e é adequado para prevenir a corrosão do aço em serviço em condições atmosféricas e sob isolamento térmico sujeito a condições cíclicas seca e molhada.

O Intertherm 751CSA é adequado ao uso com estruturas de aço em situações que exigem contato contínuo com isolamento que operam sob temperaturas que variam da ambiente a 400°C (752°F).

Em geral, o Intertherm 751CSA é aplicado diretamente sobre a estrutura de aço preparado corretamente como um sistema de duas camadas de 100 micra (4 mils) por camada para garantir uma espessura total de película seca do sistema de revestimento de 200 micra (8 mils). Também é possível fazer aplicações em espessuras de até 200 micra (8 mils) em uma única camada.

Para assegurar um desempenho anticorrosivo adequado é importante alcançar uma espessura total de filme seco de no mínimo 150 microns (6 mils), o que na prática deverá igualar a uma especificação mínima de 175 microns (7 mils)

Quando aplicar Intertherm 751CSA com trincha ou rolo, podem ser necessárias várias demãos, para obter a espessura total especificada de filme seco do sistema.

O Intertherm 751CSA pode ser aplicado em substratos com temperaturas de até 120°C (248°F), fazendo o produto particularmente adequado para uso durante o período de manutenção com parada programada sem a necessidade de cura a quente adicional antes da entrada em serviço.

Nessas circunstâncias, é necessária uma rápida aplicação de diversas camadas para obter uma película na espessura correta. Além disso, é fundamental o uso de equipamento de proteção pessoal adequado durante a aplicação, devido à rápida emissão de substâncias voláteis da película aplicada. Consulte os Procedimentos de Trabalho Recomendados do Intertherm 751CSA.

Quando o sistema de múltiplas demãos for utilizado, a demão subsequente deverá ser aplicada em intervalo o mais curto possível, para se obter uma melhor aderência.

Intertherm 751CSA reage com a umidade atmosférica, sendo assim a lata deverá ficar fechada todo o tempo. Caso o procedimento não seja seguido pode haver formação de pele no material não utilizado e redução do pot-life.

Quando aplicar Intertherm 751CSA em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada.

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

Assim como muitos produtos que contêm pigmentação de alumínio, o Intertherm 751CSA pode tender a desenvolver uma aparência "polida" em áreas de menores danos mecânicos, por exemplo. Entretanto, isso é meramente estético e não prejudica o desempenho anticorrosivo do produto.

Nota: os valores de VOC são fornecidos como guia. Estes podem estar sujeitos a variações dependendo de fatores como diferença de cor e tolerância normal 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**

Em geral, o Intertherm 751CSA é aplicado diretamente sobre o metal e não tem um revestimento superior com qualquer outro produto senão ele próprio, quando utilizado em condições de isolamento térmico.

É possível fazer a reaplicação do Intertherm 751CSA para fins de identificação de cor. Para obter as mais recentes orientações técnicas, consulte a International Protective Coatings.

# Intertherm® 751CSA

Alumínio para metalização à frio com resistência a alta temperatura.

## 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](http://www.international-pc.com):

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Cobertura Teórica e Prática
- Procedimentos de Trabalho com Intertherm 751CSA

Existem à disposição, mediante pedido, cópias individuais destas seções de informação.

## PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas neste Boletim Técnico na Folha de Dados de Segurança do Produto e na(s) embalagem(embalagens), e não deve ser utilizado sem consultar a Folha de Dados de Segurança do Produto (FISPQ) 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 pertinentes.

No caso de realizar solda ou corte a quente de metais revestidos com este produto, serão liberados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamento de proteção individual apropriado e de ventilação local adequada.

Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, queira consultar a International Protective Coatings a fim de obter informações adicionais.


<b>EMBALAGEM</b>	6.4 kg	Intertherm 751 CSA Parte A	6,31 kg em recipiente de 5 litros
		Intertherm 751 CSA Parte B - 5105	0,09 kg em recipiente de 0,25 litros
	10 lb	Intertherm 751 CSA Parte A	9,85 lb num recipiente de 1 galão
		Intertherm 751 CSA Parte B - 5105	0,15 lb em recipiente de half pint container
	Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings		
<b>PESO DE TRANSPORTE</b>	Nº do despacho U.N. 1263		
	6.4 kg	6,78 kg (14,9 lb) Parte A	
		0,14 kg (0,3 lb) Parte B	
	10 lb	4,9 kg (10,8 lb) Parte A	
		0,15 kg (0,3 lb) Parte B	
<b>ARMAZENAMENTO</b>	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 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.

Issue date:

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](http://www.international-pc.com)