

**DESCRIÇÃO DO PRODUTO**

Primer epoxi/isocianato, em dois componentes, com excelente aderência em superfícies galvanizadas e não ferrosas. Isento de compostos de chumbo e cromatos. Resistente a temperaturas de até 120°C (intermitente).

**INDICAÇÕES**

Como primer promotor de aderência em superfícies galvanizadas, de alumínio, aço inoxidável, aços especiais, metais não ferrosos e plásticos reforçados com fibra de vidro.

**INFORMAÇÕES PRÁTICAS**

<b>Cor</b>	NEA350 (078/2015-A) – Vermelho
<b>Acabamento/Brilho</b>	Fosco (ISO 2813:1978)
<b>Conversor/Ag. de Cura</b>	NEA351 (078/2015-B)
<b>Sólidos por Volume</b>	19%±2% (ISO 3233:1998)
<b>Relação de Mistura</b>	17 volumes de Comp. A para 1,0 volume de Comp. B
<b>Espessura de Filme</b>	15 micrometros seco (79 micrometros molhado)
<b>Rendimento Teórico</b>	12.7 (m <sup>2</sup> /lt) a 15 micrometros seco, considerar os fatores de perda apropriados
<b>Método de Aplicação</b>	Pistola "Airless", Pistola convencional, Trincha
<b>Ponto de Fulgor</b>	-4°C - ambos os componentes e tinta pronta
<b>Tempo de Indução</b>	10 minutos

<b>Secagem</b>	10°C	15°C	25°C	40°C
	Ao Toque (ISO 1517:73)	24min	16min	8min
Manuseio (ISO 9117:90)	60min	40min	20min	10min

<b>Vida Útil (Pot-Life)</b>	10h	9h	8h	7h

<b>Repintura</b>	<b>Temperatura do Substrato</b>							
	10°C		15°C		25°C		40°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Intergard 740	18h	Prol.	12h	Prol.	6h	Prol.	4h	Prol.

**Nota:** Estes intervalos se aplicam a diversos acabamentos e intermediários. Consulte a International.

<b>ADOS REGULAMENTARES</b>	<b>VOC</b>	690 g/l como fornecido (EPA Method 24)
----------------------------	------------	--

## CERTIFICAÇÃO

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

- Primer Epoxi/Poli-Isocianato – Norma Petrobras N-2198

Consulte a International para maiores detalhes.

## SISTEMAS E COMPATIBILIDADE

Consulte a International sobre os sistemas mais adequados para as superfícies a serem protegidas.

## PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Usar de acordo com as "Worldwide Marine Specifications".

Toda a superfície a ser pintada deverá estar limpa, seca e livre de contaminantes.

Lavar com água doce em alta pressão (HPFWW) ou com água doce, conforme apropriado, e remover todo o óleo ou graxa, sais solúveis e quaisquer outros contaminantes, em conformidade com o método de limpeza com solvente SSPC-SP1.

### Aço

Efetuar jateamento abrasivo ao metal quase branco grau Sa 2 ½ (ISO 8501-1:1988).

Remover todo o óleo ou graxa, sais solúveis e quaisquer outros contaminantes, em conformidade com o método de limpeza com solvente SSPC-SP1.

### Galvanizados

O procedimento específico para preparação de aço galvanizado deverá ser decidido em função do período prévio de exposição e da natureza dos resíduos a serem removidos.

O método mais adequado para tratamento de alguns tipos de superfícies não ferrosas ou galvanizadas antes da aplicação do interplate 341 é jato abrasivo ligeiro ("brush off") após lavagem e desengorduramento. Quando for empregado jato abrasivo, deve-se utilizar baixa pressão de ar em conjunto com um abrasivo fino (0,2-0,5 mm) adequado para o substrato, devendo-se manter o bico de jato a uma distância de 1 metro da superfície. Consulte a International.

Como procedimento **genérico**, recomendamos:

Remover todo o óleo ou graxa, sais solúveis e quaisquer outros contaminantes, em conformidade com o método de limpeza com solvente SSPC-SP1.

Lavar e escovar com água doce corrente.

Efetuar lixamento com lixa número 100.

Efetuar limpeza com solvente GTA007

### Alumínio e plástico reforçado com fibra de vidro

Remover todo o óleo ou graxa, sais solúveis e quaisquer outros contaminantes, em conformidade com o método de limpeza com solvente SSPC-SP1.

Lavar com água doce e detergente e enxaguar com água doce.

Imediatamente antes de pintar efetuar limpeza com solvente GTA007

Consulte a International para recomendações específicas.

### NOTA:

**Na América do Norte, os seguintes padrões de preparação de superfícies podem ser utilizados: SSPC-SP10 em lugar de Sa2 ½ (ISO 8501-1:1988)**

<b>Mistura</b>	Este material é fornecido em dois componentes. Sempre misture os componentes nas proporções indicadas. Uma vez misturados os componentes, a mistura resultante deve ser utilizada dentro do prazo de vida útil indicado. (1) Agite a Base (Comp. A) com agitador mecânico (2) Adicione a totalidade do Agente de Cura (Comp. B) e misture completamente com agitador mecânico.
<b>Diluição</b>	Não recomendada. Use solvente International GTA137 apenas em circunstâncias excepcionais (no máximo 5% por volume). NÃO dilua mais do que o permitido pela legislação local.
<b>Pistola Airless</b>	Recomendada. - Bicos: 0.38 - 0.79mm (18-31 mils) - Pressão do fluido: não menos que 105 kg/cm <sup>2</sup> (1500 p.s.i.)
<b>Pistola Convencional</b>	Adequada. Use equipamento apropriado. Pode ser necessária diluição.
<b>Trincha</b>	Apenas para pequenas áreas e retoques.
<b>Rolo</b>	Não recomendado.
<b>Limpeza</b>	Solvente International GTA137
<b>Interrupções de Trabalho e Limpeza Final</b>	Não deixar material residual em mangueiras, pistolas ou equipamento de pulverização. Lavar completamente todo o equipamento com solvente International GTA137. Uma vez misturados os componentes, a mistura não pode mais ser estocada e é recomendável o uso de material recém misturado após longas interrupções de trabalho.  Lave completamente todo o equipamento após o uso com solvente International GTA137. 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. Todo o material que sobrar nos vasilhames deve ser descartado em conformidade com a legislação e regulamentos locais.
<b>Soldagem</b>	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

<b>Segurança</b>	<p><b>Todo o trabalho envolvendo a aplicação e uso deste produto deve ser executado em concordância com todas as regulamentações nacionais existentes 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. Tome as devidas 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.</b></p> <p><b>TELEFONES DE EMERGÊNCIA:</b> Brasil: (55) 21 2624-7100 USA/Canadá: 1-800-854-6813 Europa: Geral - (44) 191 4696111. Informação sobre Médicos e Hospitais - (44) 207 6359191 Demais Países: Contate o Escritório Regional (ver página 4 do Boletim Técnico)</p>
------------------	--

## LIMITAÇÕES

Os tempos de secagem dependem da temperatura do substrato e da ventilação. Não pintar quando a umidade relativa do ar exceder a 85%. Evitar aplicar espessuras excessivas, que podem provocar baixa coesão do filme seco. Não aplicar em espaços confinados, devido ao baixo ponto de fulgor.

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 recipientes fechados) deve ser mantido em áreas de estocagem protegidas, conforme informações descritas na seção "ESTOCAGEM" 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, sejam apuradamente representativos dos resultados encontrados em campo. Fatores como a aplicação, meio ambiente e de projeto podem apresentar variações significativas, de modo que se deve tomar o devido cuidado na seleção, verificação de desempenho e uso desta tinta. A abreviação "pro.", encontrada na seção "Repintura" significa 'intervalo de repintura prolongado'. Favor consultar nosso Catálogo Técnico – Definições e Abreviações ou a seção "Marine Painting Guide – Definitions and Abbreviations" em nosso website.

## EMBALAGEM

EMBALAGEM DE 3,6 litros: Interplate 341, Comp. A – 3,4 litros em embalagem de 3,6 litros e Comp. B - 0,2 litros em embalagem de 0,225 litros.

Consulte a International sobre a disponibilidade de outras embalagens

## PESO

3,6 litros: 3,6 kg

## No. Despacho ONU:

1263

## ESTOCAGEM

Guardar em local abrigado, fresco e seco

Validade

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

## DISPONIBILIDADE MUNDIAL

Consulte a International

## RESSALVA

*A informação contida neste Boletim Técnico não deve ser tomada como definitiva: qualquer pessoa que use este produto sem nos consultar previamente 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) foram compiladas para sua ajuda e orientação, e são baseadas em nosso presente estágio de experiência e conhecimento. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre o uso de nossos produtos, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações. Não assumimos assim, qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso incorreto das informações acima ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. Cópia da mesma pode ser fornecida mediante requisição. 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 ao representante da International se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto correspondente.*

 e **International** e os nomes dos produtos mencionados neste Boletim Técnico são Marcas Registradas ou licenciadas para a Akzo Nobel. © International Coatings Limited 2002

## Endereços Regionais

**Escritório Central**  
International Coatings Ltd  
P O Box 20980  
Oriell House  
16 Connaught Place  
London W2 2XB  
England.  
tel.: (44)207 479 6000  
Fax: (44)207 479 6500

**Europa**  
International Coatings Ltd.  
Stoneygate Lane  
Felling, Gateshead  
NE10 0JY  
United Kingdom  
tel.: (44)191 469 6111  
fax: (44)191 438 3977

**Ásia**  
International Coatings Ltd.  
3 Neythal Road  
Jurong Town 628570  
Singapore  
Tel.: (65)663 3066  
Fax: (65)266 5287

**Oceania**  
Akzo Nobel Pty Ltd  
115 Hyde Road  
Yeronga  
Brisbane, Queensland  
Australia  
tel.: (61)7 3892 8866  
fax: (61)7 3892 4287

**América do Norte**  
International Paint Inc  
6001 Antoine Drive  
Houston  
Texas 77091  
USA  
tel.: (1)713 682 1711  
fax: (1)713 684 1327

**América do Sul**  
Akzo Nobel Coatings Ltd.  
Av. Paiva 999  
Neves, São Gonçalo  
24426-140  
Brasil  
tel.: (55)21 2624 7100  
fax: (55)21 2624 7125