

Interprime 820

Primários

Primário epóxico de alto rendimento



DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Primário epóxico bicomponente de alto rendimento com pigmentos inertes e suplementos. Interprime 820 é adequado para aplicação sobre aço e alumínio, tanto sob como sobre a linha de água.

* Excelente protecção anticorrosiva

* Fácil de lixar.

* Duas cores para a identificação dos vários revestimentos

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

Cor	YPA828-Branco, YPA829-Cinzentos
Acabado	Satinado
Densidade	1.54
Volume de Sólidos	47%
Proporção da Mistura	3:1 por volume
Conversor/Agente de Cura	YPA824
Prazo Habitual de Validade	2 anos
VOC	431 g/L
Tamanho da Embalagem	5 lt, 20 l

INFORMAÇÃO SOBRE SECAGEM/REPINTURA

	Secagem			
	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
Secagem ao Toque	12 horas	9 horas	6 horas	5 horas
Vida útil	12 horas	6 horas	4 horas	3 horas

Repintura por	Repintura							
	Temperatura do substrato							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		25°C (77°F)		35°C (95°F)	
Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	Min.	Máx.	
Epoxy Tiecoat	36 horas	6 meses	16 horas	6 meses	8 horas	6 meses	6 horas	3 meses
Interfill 830	48 horas	3 meses	36 horas	3 meses	24 horas	3 meses	24 horas	3 meses
Interfill 833	48 horas	3 meses	36 horas	3 meses	24 horas	3 meses	24 horas	3 meses
Interprime 820	36 horas	6 meses	16 horas	6 meses	8 horas	6 meses	6 horas	3 meses
Interprime 880	36 horas	6 meses	16 horas	6 meses	8 horas	6 meses	6 horas	3 meses
Interprotect	36 horas	6 meses	16 horas	6 meses	8 horas	6 meses	6 horas	3 meses
Interprotect (Professional)	36 horas	6 meses	16 horas	6 meses	8 horas	6 meses	6 horas	3 meses
Interthane 990	36 horas	6 dias	16 horas	5 dias	12 horas	3 dias	6 horas	2 dias
Perfection Pro Undercoat	36 horas	6 dias	16 horas	5 dias	12 horas	3 dias	6 horas	2 dias
Perfection Undercoat	36 horas	6 dias	16 horas	5 dias	12 horas	3 dias	6 horas	2 dias
Quick Build Sealer	36 horas	6 meses	16 horas	6 meses	12 horas	6 meses	6 horas	3 meses
Quick Build Surfacer	36 horas	6 meses	16 horas	6 meses	12 horas	6 meses	6 horas	3 meses

APLICAÇÃO E USO

Preparação

AÇO/ALUMÍNIO Desengordurar com detergente ou solvente adequado.

AÇO Dirigir um jacto de areia a pressão Sa 2,5 para a superfície de metal branco. Se não for possível utilizar o jacto com areia, lixe a superfície de metal com discos abrasivos grão 24-36 até ficar uniforme, limpa e brilhante, com um perfil de ancoragem de 50-75 microns.

CHUMBO Desengordurar com detergente ou solvente adequado. Lixar bem com lixa grão 120 ou com lixadora. Limpe bem e assegure-se que a superfície está seca. Aplicar como primário um primário da International como detalhado em sistemas específicos de aplicação.

ALUMÍNIO Decapar com óxido de alumínio ou um produto equivalente isento de cobre. Se a decapagem não for possível, discar com lixa de óxido de alumínio de papel de uma forma uniforme, para cobrir o metal depois de decapado aplicar a 50-75 microns/2-3 mils.

AÇO INOXIDÁVEL Limpeza ligeira com jacto de areia para produzir um perfil de 50 microns antes de aplicar uma camada de diluída de Interprime 820 como uma camada de ligação.

FIBRA DE VIDRO ISENTA DE TINTAS Lavar com Super Cleaner, enxaguar com água doce e esperar que seque. Lixar

Para mais informações contactar o serviço técnico ou visitar www.yachtpaint.com.

Todas as marcas registadas mencionadas nesta publicação são propriedade, ou licenciadas para o grupo de empresas da AkzoNobel. © AkzoNobel 2018.

Interprime 820

Primários

Primário epóxico de alto rendimento



com lixa de papel grão 80. Assegurar-se que os fragmentos provenientes da lixagem sejam todos removidos antes de avançar com o esquema.

PRIMÁRIOS EPÓXICOS Aplicar um abrasivo ou utilizar lixa de papel grão 120-180.

MASSAS DE ENCHIMENTO EPÓXICO Lixar com lixa de papel grão 60-120. Não limpar com diluente as massas epóxicas de enchimento.

Método	Remover todos os resíduos provenientes da preparação de superfície, assoprando, limpar com ajuda de uma trincha, ou para melhor resultado utilizar um aspirador. Aplicar o número de camadas necessário, tal como indicado na ficha técnica, com pulverizador, respeitando o intervalo de aplicação entre elas. Para aplicações directas sobre metais, Interprime 820 deve ser diluído a 15% com YTA910, YTA920 e aplicado a 160 microns WFT.
Conselhos	<p>Mistura Misturar perfeitamente a base e o endurecedor nas proporções indicadas.</p> <p>Diluente YTA910, YTA920. A escolha do diluente dependerá da temperatura de aplicação e está relacionada com o método de aplicação (pistola airless ou convencional, configurações da pressão, etc.)</p> <p>Limpeza International agente de limpeza para equipamentos GTA822.</p> <p>Pintura a Airless Pressão: 175 bar. Bico recomendado: 1560-2180.</p> <p>Pistola convencional Para aplicações a pistola diluir 15-20% com YTA910, YTA920. Não diluir excessivamente o produto se for preciso aplicar camadas de grande espessura. Pressão: <1 bar (Pot)/3-4 bar (Atomização). Bico recomendado: 1.8 mm.</p> <p>Trincha Aplicar os retoques com trincha.</p> <p>Outros Não aplicar uma espessura superior à recomendada, porque isso vai provocar uma retenção de solventes na camada aplicada.</p>
Alguns Pontos Importantes	Não usar abaixo 10°C/50°F. Não usar a menos que esteja bem misturado com o agente de cura na proporção específica. Não aplicar se houver a possibilidade de se formar condensação sobre o substrato. Não aplicar camadas com mais espessura do que o indicado, uma vez que pode causar rachadelas e retenção de solventes no filme aplicado. Não limpar os betumes já curados com diluente ou solventes. A temperatura ambiente deverá estar no mínimo a 10°C e no máximo a 35°C. A temperatura do produto deverá estar no mínimo a 10°C e no máximo a 35°C. A temperatura do substrato deve estar no mínimo 10°C e no máximo 35°C.
Compatibilidade/Substratos	Está indicado para superfícies de aço, alumínio e Fibra de Vidro. Indicado para compensadores ajustáveis de aço inoxidável e engrenagem da transmissão da popa. Compatível com determinadas bases e aparelhos à base de epoxi.
Rendimento	(Teórico) - 3.64 m ² /lt (Prático) - 2.8 m ² /lt à pistola
DFT Recomendada por demão	125 microns secos
WFT Recomendada por demão	266 microns húmidos
Métodos de Aplicação	Pintura a Airless, Trincha, Pistola convencional, Rolo

INFORMAÇÃO SOBRE TRANSPORTE, ARMAZENAMENTO E SEGURANÇA

Armazenamento	<p>INFORMAÇÃO GERAL: Deve evitar-se a exposição ao ar e a temperaturas extremas. Para alcançar o prazo de validade do Interprime 820 tenha a certeza que a embalagem está correctamente fechada e que a temperatura está compreendida entre 5°C/41°F e 35°C/95°F. Manter afastada da luz directa do Sol.</p> <p>TRANSPORTE: Interprime 820 deve manter-se em segurança em contentores fechados durante o transporte e o armazenamento.</p>
Segurança	<p>GERAL: Para informações sobre Segurança e Saúde, ler o rótulo na secção correspondente, também disponível esta informação na linha de apoio técnico.</p> <p>RESÍDUOS: Não deite latas, nem verta tinta, para cursos de água, use os tramites normais. Antes de deitar fora as latas, espere que a tinta remanescente nas latas seque. O vasilhame de Interprime 820 não pode depositar-se nos contentores municipais, nem em lixeiras sem a respectiva autorização. A reciclagem do vasilhame deve ser tratada com as autoridades competentes.</p>
NOTAS IMPORTANTES	<p><i>A informação fornecida neste prospecto não pretende ser exhaustiva. Toda a pessoa que utilize o produto sem consultar previamente por escrito a idoneidade do mesmo para os objectivos pretendidos, fará por sua conta e risco e não assumimos qualquer responsabilidade no que diz respeito à performance do produto ou qualquer perda ou avaria (outra que não a morte ou danos resultante de negligencia) que podem surgir por uso impróprio. A informação contida nesta ficha pode ser alvo de mudanças a qualquer momento, à luz da nossa experiência e da nossa política continuada de desenvolvimento dos nossos produtos.</i></p>

Para mais informações contactar o serviço técnico ou visitar www.yachtpaint.com.

Todas as marcas registadas mencionadas nesta publicação são propriedade, ou licenciadas para o grupo de empresas da AkzoNobel. © AkzoNobel 2018.