

# Intercure® 200

Resina epossidica per rapida  
sovraverniciatura

 **International**  
Protective Coatings

WORLD WIDE PRODUCT RANGE 

## DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Un primer a due componenti (fosfato di zinco epossidico/ossidi di ferro micacei), formulato sulla base della tecnologia di polimeri proprietaria, che garantisce un'asciugatura rapida e una mano protettiva anche in condizioni di bassa temperatura.

Un prodotto ad alto solido e basso VOC.

## CAMPI D'IMPIEGO

Come primer per strutture d'acciaio, previsto per l'uso in una vasta gamma di ambienti aggressivi, tra cui alto mare, stabilimenti chimici e petrolchimici, edifici industriali, cartiere, centrali elettromotrici e ponti.

Adeguato per dare una mano protettiva entro 3 ore in gran parte delle condizioni climatiche, accelerando così la produzione e la potenzialità produttiva delle officine.

Può essere anche usato sul posto come mano di manutenzione ad asciugatura rapida.

## INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERCURE 200

<b>Colore</b>	Crema, Rosso ossido
<b>Grado di brillantezza</b>	Opaco
<b>Residuo secco in volume</b>	67%
<b>Spessore consigliato</b>	75-100 microns (3-4 mils) secchi equivalenti a 112-149 microns (4,5-6 mils) bagnati
<b>Resa Teorica</b>	8,90 m <sup>2</sup> /litri a 75 microns secchi in base al residuo secco 358 sq.ft/galloni USA a 3 mils secchi in base al residuo secco
<b>Resa pratica</b>	Considerare un adeguato fattore di perdita
<b>Metodo di applicazione</b>	spruzzo airless, Pistola a spruzzo ad aria, Pennello, Rullo
<b>Tempo di indurimento</b>	

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di sovraverniciatura con prodotto di finitura consigliato	
			Minimo	Massimo
5°C (41°F)	40 minuti	4.5 ora(e)	3 ora(e)	Prolungato <sup>1</sup>
15°C (59°F)	30 minuti	3 ora(e)	2 ora(e)	Prolungato <sup>1</sup>
25°C (77°F)	20 minuti	2 ora(e)	1 ora	Prolungato <sup>1</sup>
40°C (104°F)	15 minuti	30 minuti	30 minuti	Prolungato <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Vedi il breviario International Protective Coatings per le abbreviazioni e definizioni

L'intervallo-limite di sovraverniciatura varierà a seconda del sistema di finitura e dei prodotti che si desidera conservare. Rivolgersi all'International Protective Coatings per ulteriori dettagli.

## PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

**Punto di infiammabilità** Parte A 27°C (81°F); Part B 28°C (82°F); Miscelato 27°C (81°F)

**Peso prodotto** 1,60 kg/l (13,4 lb/gal)

**VOC** 2.67 lb/gal (320 g/lt)  
213 g/kg

USA - EPA Metodo 24  
EU Direttiva sulle emissioni di solventi  
(Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto



*Ecotech è un'iniziativa di International Protective Coatings - un leader mondiale nella tecnologia dei rivestimenti - volta a promuovere in ambito globale prodotti meno nocivi per l'ambiente.*

# Intercure® 200

## Resina epossidica per rapida sovraverniciatura

### PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Tutte le superfici da verniciare devono essere pulite, asciutte e libere da contaminazioni. Prima dell'applicazione della pittura dovrà essere valutato il trattamento più idoneo in accordo alla ISO 8504:2000.

Olio o grasso deve essere rimosso in accordo alla SSPC-SP1 (pulizia con solventi).

#### Pulizia con Sabbatura Abrasiva

Pulire con granigliatura abrasiva al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Se si è verificata l'ossidazione tra la granigliatura e l'applicazione di Intercure 200, la superficie dovrà essere sottoposta a nuova sabbatura in base allo standard visivo specificato.

I difetti della superficie svelati dal processo di sabbatura, devono essere levigati, riempiti o trattati nel modo appropriato.

È raccomandato un profilo di superficie angolare affilato di 50-75 micron (2-3 mil).

Intercure 200 è adeguato per l'applicazione su superfici pulite mediante granigliatura che inizialmente soddisfano lo standard sopra indicato ma si sono deteriorate in buone condizioni dell'officina fino a un massimo di 7-10 giorni. La superficie si può rovinare in base agli standard Sa2 ma deve essere priva di depositi di polvere liberi.

#### Acciaio verniciato con primer di prefabbricazione

I cordoni di saldatura e le zone danneggiate devono essere sabbati al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

Se lo shop primer si presenta ampiamente danneggiato, dovrà essere valutata la possibilità di effettuare una leggera sabbatura (sweep blasting).

Se il primer da officina è stato applicato su superfici pallinate, (shot blasted) sarà necessaria una sabbatura di spolvero completa (grit sweep blast) prima dell'applicazione di Intercure 420.

### APPLICAZIONE

<b>Miscelazione</b>	Questo prodotto è fornito in due contenitori separati. Mescolare sempre un' unità completa nelle proporzioni fornite. A miscelazione avvenuta il prodotto deve essere applicato entro il tempo di durata della miscela (Pot Life) specificato.			
	(1)	Agitare la Base (Parte A) con un agitatore meccanico.		
	(2)	Unire completamente i due contenuti, quello dell'agente Catalizzatore (Parte B) con la Base (Parte A) e miscelarli con un agitatore meccanico.		
<b>Rapporto di miscelazione</b>	3 parte(i) : 1 parte(i) in volume			
<b>Durata della miscela</b>	5°C (41°F) 6 ora(e)	15°C (59°F) 3 ora(e)	25°C (77°F) 2 ora(e)	40°C (104°F) 45 minuti
<b>spruzzo airless</b>	Consigliato	Ugelli adottabili 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pressione di atomizzazione non inferiore a 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.)		
<b>Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)</b>	Consigliato	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Tappo aria 704 o 765 Ugello spruzzatore E		
<b>Pennello</b>	Idoneo - Solo su aree ridotte	Tipicamente è possibile ottenere 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
<b>Rullo</b>	Idoneo - Solo su aree ridotte	Tipicamente è possibile ottenere 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
<b>Diluyente</b>	International GTA220 (o International GTA415)	Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali		
<b>Diluyente di lavaggio</b>	International GTA220	(o International GTA415)		
<b>Interruzioni del lavoro</b>	Non consentire al materiale di rimanere nei tubi, nella pistola o nel dispositivo per la spruzzatura. Lavare approfonditamente tutti i dispositivi con International GTA220. Una volta mescolate le unità di vernice non devono essere più sigillate e si consiglia, dopo pause di lavoro prolungate, di ricominciare con nuove unità mescolate.			
<b>Pulizia delle apparecchiature</b>	Pulire immediatamente tutti i dispositivi dopo l'uso con International GTA220. È una buona prassi sciacquare periodicamente il dispositivo di spruzzatura durante la giornata lavorativa. La frequenza della pulizia dipenderà o dalla quantità spruzzata, dalla temperatura e dal tempo trascorso, compreso qualsiasi ritardo.			
	Tutti i materiali in eccesso e i contenitori vuoti devono essere smaltiti in base alle norme/legislazioni regionali adeguate.			

# Intercure® 200

## Resina epossidica per rapida sovraverniciatura

### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

L'Intercure 200 è preferito per l'uso con cicli per ambienti chimici, quando i materiali base zinco possono essere esposti ad aggressioni acide o a condizioni alcaline.

Il tempo massimo di sovraverniciabilità è in relazione all'integrità del film stesso. Una pellicola con uno spessore asciutto di 75 micron (3 mil) potrà accogliere una mano protettiva dopo 6 mesi di esposizione, con la condizione che sia adeguatamente pulita e qualsiasi area di danno meccanico venga riparata.

Evitare applicazioni in sovrappessore, poiché dopo l'invecchiamento del rivestimento non è garantita una buona adesione per i prodotti di finitura. Evitare applicazioni in sovrappessore del primer anticorrosivo, dato che queste potrebbero causare rotture di coesione se l'applicazione delle mani seguenti è a sua volta in sovrappessore.

la temperatura della superficie deve essere di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada ( dew point )

Questo prodotto deve essere diluito usando solo i diluenti International consigliati. L'uso di diluenti alternativi, soprattutto quelli contenenti chetoni, potrebbero influenzare negativamente e in modo grave il meccanismo di polimerizzazione del rivestimento.

#### Catalisi a bassa temperatura

L'Intercure 200 può catalizzare a temperature inferiori a 0°C (32°F). Comunque questo prodotto non può essere applicato a temperature inferiori a 0°C (32°F) dove sussiste la possibilità di formazioni di ghiaccio sulla superficie da trattare.

Per ulteriori dettagli circa i tempi di catalizzazione e di sovraverniciatura vogliate contattare International Protective Coatings.

Questo prodotto non è disponibile in sfumature chiare e pastello a causa della sua tendenza a un rapido scolorimento. Inoltre, come per le altre resine epossidiche Intercure 200 si sfarina quando viene esposto all'esterno. Tuttavia, questo fenomeno non è dannoso nei confronti della prestazione anticorrosiva.

Intercure 200 non è adeguato per l'uso come primer per strutture d'acciaio che possono essere soggette a condizioni di immersione continua.

Intercure 200 può essere usato anche come primer per substrati diversi dall'acciaio sabbiato, ad es. acciaio inox, leghe, ecc. Consultare International Protective Coatings per ulteriori dettagli.

Misurando l'adesione dei prodotti di finitura su Intercure 200 invecchiato si ottiene un valore inferiore rispetto a quella a prodotto fresco, tuttavia essa è sufficiente per l'impiego finale previsto.

Nota: i valori di VOC specificati vengono indicati solamente come dati di massima. Questi valori possono essere soggetti a variazioni collegate a diversi fattori come differenze cromatiche e normali tolleranze di produzione.

I diluenti reattivi a basso peso molecolare, che formano parte del film durante l'indurimento in condizioni ambientali normali, possono anche modificare i valori del VOC del prodotto, determinato secondo il metodo EPA 24.

### COMPATIBILITÀ DEI CICLI

Intercure 200 verrà generalmente applicato ad acciaio adeguatamente preparato, ad esempio pulito mediante sabbiatura. Tuttavia, se necessario, si può effettuare l'applicazione su primer sottoposti a sabbiatura di prefabbricazione. Consultare International Protective Coatings per ulteriori dettagli.

Si consigliano i seguenti primer per Intercure 200:

Interzinc 22 (si consiglia nebulizzazione o mano di collegamento)\*

Si consigliano i seguenti topcoat/strati intermedi per Intercure 200:

Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 1000
Intergard 740	Interzone 954

Per altri topcoat/strati intermedi adeguati, consultare International Protective Coatings.

\* Per i particolari vedere i fogli informativi relativi ai prodotti specifici.

# Intercure® 200

Resina epossidica per rapida  
sovraverniciatura

## INFORMAZIONI SUPPLEMENTARI

Ulteriori informazioni sugli standard aziendali, sui termini e sulle abbreviazioni usati in questa scheda tecnica possono essere trovate nei seguenti documenti disponibili in [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definizioni & Abbreviazioni
- Preparazione della superficie
- Applicazione della Pittura
- Resa Pratica & Teorica

Copie di queste sezioni informative sono disponibili su richiesta.

## PRECAUZIONI PER L'USO DI QUESTO PRODOTTO

Questo prodotto deve essere utilizzato soltanto per lavori industriali da applicatori professionisti, in accordo con questa scheda, con la scheda tecnica sulla sicurezza del prodotto e con le informazioni precauzionali indicate sul contenitore. Questo prodotto non può essere utilizzato senza far riferimento alla scheda tecnica sulla sicurezza del prodotto (Material and Safety Data Sheets) fornita al cliente dalla International Protective Coatings.

Tutti i lavori che richiedono l'applicazione e l'uso di questo prodotto devono essere eseguiti in conformità con le regolamentazioni e gli standard nazionali riguardanti salute, sicurezza e ambiente.

Durante la saldatura o il taglio con fiamma di un metallo rivestito con questo prodotto avviene emissione di polveri e fumi ed è quindi richiesto l'utilizzo di appropriate apparecchiature per la protezione del personale e un'adeguata ventilazione.

Consultare la International Protective Coatings per ulteriori informazioni, quando in dubbio sull'appropriato utilizzo di questo prodotto.

IMBALLO (CONFEZIONI)	Lattaggio	Parte A		Part B	
		Vol	Lattaggio	Vol	Lattaggio
	20 litri	15 litri	20 litri	5 litri	5 litri
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.					
PESO DEI CONTENITORI PER SPEDIZIONE	Lattaggio	Parte A		Part B	
	20 litri	29.1 kg		5.3 kg	
	4 US gal	49.8 lb		8.8 lb	
STOCCAGGIO	Durata a magazzino	12 mesi minimo a 25°C (77°F). Dopo di che è necessaria un'ispezione. Conservare il prodotto in luogo fresco, asciutto e lontano da fonti di calore.			

## Importante

*Le informazioni contenute in questa scheda non sono da considerarsi esaustive. Chi intende utilizzare il prodotto, senza prima effettuare ulteriori accertamenti sulla idoneità del prodotto stesso all'impegno previsto, ne assumerà ogni rischio. Tutti i dati forniti o dichiarazioni effettuate circa il prodotto (se in questa scheda tecnica o altrove) sono corretti a nostro parere ma non abbiamo alcun potere di controllo sulla qualità o la condizione del substrato o i numerosi fattori che possono compromettere l'utilizzo e l'applicazione del prodotto. Pertanto, se non specificatamente espresso per iscritto, non accettiamo responsabilità alcuna per la resa del prodotto o per (soggetta alla legge) qualunque perdita o danno derivante dall'utilizzo del prodotto. Tutti i prodotti forniti e consigli tecnici effettuati sono soggetti alle nostre Condizioni Generali di Vendita. Questo documento è disponibile su richiesta e ne consigliamo un'attenta lettura. Le informazioni contenute nella scheda tecnica possono essere aggiornate periodicamente di fronte alla nostra esperienza ed in base alla nostra polizza di sviluppo costante. E' responsabilità dell'utilizzatore finale controllare che la scheda tecnica sia aggiornata prima di utilizzare il prodotto.*

Data di emissione: 21/05/2008

Copyright © International Paint Ltd.

 International e tutti i nomi dei prodotti menzionati in questa scheda sono marchi registrati di, o sotto licenza di, Akzo Nobel.

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