

Epossidico

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Un primer epossidico bicomponente, basso VOC, alto solido, contenente pigmentazione anticorrosiva ai fosfati di zinco.

Le proprietà versatili di questo primer forniscono un ottimo controllo ove sia richiesta l'applicazione di film sottile.

CAMPI D'IMPIEGO

Da utilizzare su una gamma di impianti industriali e beni infrastrutturali dove è richiesto un basso spessore del film.

Questo primer, in combinazione con i top coat approvati, offre un'efficace protezione anticorrosiva in vari ambienti atmosferici.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERGARD 2509

Colore	Rosso, Grigio, Crema
Grado di brillantezza	Opaco
Residuo secco in volume	75% ± 2%
Spessore consigliato	50-200 microns (2-8 mils) secchi equivalenti a 67-267 microns (2,7-10,7 mils) bagnati
Resa Teorica	10 m ² /litri a 75 microns secchi in base al residuo secco 401 sq.ft/galloni USA a 3 mils secchi in base al residuo secco
Resa pratica	Considerare un adeguato fattore di perdita
Metodo di applicazione	spruzzo airless, Pistola a spruzzo ad aria, pennello, rullo
Tempo di indurimento	

Intervallo di sovraverniciatura con prodotto di finitura consigliato

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Minimo	Massimo
5°C (41°F)	2 ore	12 ore	7 ore	6 mesi ¹
15°C (59°F)	75 minuti	6.5 ore	4 ore	6 mesi ¹
25°C (77°F)	60 minuti	2.5 ore	3 ore	6 mesi ¹
40°C (104°F)	35 minuti	90 minuti	90 minuti	6 mesi ¹

¹ L'intervallo-limite di sovraverniciatura varierà a seconda del sistema di finitura e dei prodotti che si desidera applicare. Rivolgersi a International Protective Coatings per ulteriori dettagli.

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità	Parte A 31°C (88°F); Part B 33°C (91°F); Miscelato 33°C (91°F)
Peso prodotto	1,62 kg/l (13,5 lb/gal)
VOC	155 g/kg EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Epossidico

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Tutte le superfici da rivestire devono essere pulite, asciutte e prive di contaminanti. Prima dell'applicazione della pittura tutte le superfici devono essere controllate e trattate in accordo alla ISO 8504:2000. L'olio o il grasso devono essere eliminati in accordo alla norma SSPC-SP1 pulizia con solventi.

Acciaio

Grado di sabbiatura minimo Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) SSPC – SSP6. Se si formasse ossidazione, tra la sabbiatura e l'applicazione di Intergard 2509, la superficie deve essere risabbiata, fino ad ottenere lo standard specificato. Eventuali difetti della superficie, messi in evidenza dalla sabbiatura, devono essere molati, riempiti o trattati nel modo appropriato. E' consigliato un profilo superficiale di rugosità di 50 micron (2mils).

Acciaio Primerizzato in Officina

Le saldature e le aree danneggiate devono essere sabbiate ad uno standard minimo Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) o SSPC SP6. Dove questo non è praticabile, la preparazione SSPC SP11 è accettabile.

APPLICAZIONE

Miscelazione	Questo prodotto è fornito in due contenitori separati. I due componenti sono già forniti nelle giuste proporzioni di utilizzo. 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.			
Rapporto di miscelazione	3 parte(i) : 1 parte(i) in volume			
Durata della miscela	5°C (41°F) 2 ore	15°C (59°F) 90 minuti	25°C (77°F) 45 minuti	40°C (104°F) 20 minuti
Spruzzo airless	Consigliato	Ugelli adottabili 0,38-0,48 mm (15-19 thou) Pressione di atomizzazione non inferiore a 155 kg/cm ² (2204 p.s.i.)		
Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)	Consigliato	Pistola Cappuccio ad aria Per erogatore per liquidi	DeVilbiss MBC o JGA 704 o 765 E	
Pennello	Adeguata - piccole zone e rivestimento a strisce solamente			
Rullo	Idoneo - Solo su aree ridotte			
Diluyente	International GTA220.	Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali		
Diluyente di lavaggio	International GTA822			
Interruzioni del lavoro	Assicurarsi che il prodotto non rimanga nelle manichette, nella pistola o nell'apparecchiatura per lo spruzzo. Pulire a fondo tutte le apparecchiature con l'International GTA822. Una volta mescolate le unità di pittura non possono essere riutilizzate ed è quindi consigliabile che dopo una prolungata interruzione dei lavori si ricominci con unità di pittura appena preparata.			
Pulizia delle apparecchiature	Pulire tutte le apparecchiature immediatamente dopo l'uso con l'International GTA822. È buona norma durante il corso della giornata lavorativa lavare periodicamente le apparecchiature per lo spruzzo. La frequenza della pulizia potrà dipendere da vari fattori come la quantità delle operazioni di spruzzatura, la temperatura e le interruzioni. Tutti i prodotti in eccedenza e i recipienti vuoti devono essere smaltiti in accordo alle legislazioni e/o regolamenti regionali.			

Epossidico

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Applicare in buone condizioni climatiche. La temperatura della superficie da rivestire dovrà essere almeno 3°C (5°F) sopra il dew point.

A temperature fino a 5 ° C può essere necessaria l'aggiunta di diluente per facilitare l'applicazione.

Quando si applica Intergard 2509 a pennello o rullo, potrebbe essere necessario applicare più mani per ottenere lo spessore richiesto ed un'opacità uniforme.

Quando l'Intergard 2509 viene applicato in spessori superiori a quelli consigliati, si estendono i tempi minimi di sovraverniciabilità e quelli di maneggiamento. Tutto ciò a lunga scadenza potrà essere dannoso per le proprietà di sovraverniciatura.

Il tempo massimo di sovraverniciabilità è in relazione all'integrità del film stesso. Un film secco di 75 microns (3 mils) sarà normalmente sovraverniciabile anche dopo 6-12 mesi di esposizione (in base al potenziale corrosivo dell'ambiente), provvedendo ad un'adeguata pulizia e alla riparazione delle aree meccanicamente danneggiate.

Come tutte le pitture epossidiche, Intergard 2509 è soggetto a sfarinamento (chalking) e a scoloritura quando esposto all'esterno.

L'Intergard 2509 non è idoneo per immersioni continue in acqua.

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

Le finiture consigliate sono le seguenti:

Interfine 878
Interthane 870

Interfine 979
Interthane 990

Epossidico

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:

- 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

Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.

PESO CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A	Part B
	20 litri		27.3 kg

STOCCAGGIO	Durata a magazzino
	12 mesi 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; qualsiasi persona che utilizza il prodotto per scopi diversi da quello specificatamente consigliato sulla presente scheda senza una precisa conferma scritta da parte nostra per l'idoneità del prodotto per l'impiego richiesto lo fa a proprio rischio. Tutti i dati forniti o dichiarazioni effettuate relative al prodotto (se in questa scheda tecnica o altrove) sono corrette al meglio sulla base delle nostre conoscenze, ma non abbiamo alcun controllo sulla qualità o la condizione del substrato o i numerosi fattori che influenzano l'uso e l'applicazione del prodotto. Pertanto, salvo specifici accordi scritti a farlo, non accettiamo alcuna responsabilità per la prestazione del prodotto o per (soggetta ai limiti massimi consentiti dalla legge) qualunque perdita o danno derivante dall'uso del prodotto. Con la presente decliniamo qualsiasi garanzia o dichiarazione, espressa o implicita, per effetto di legge o in altro modo compresi, senza limitazione e qualsiasi garanzia implicita di commerciabilità o idoneità per uno scopo particolare. Tutti i prodotti forniti e consigli tecnici forniti sono soggetti alle nostre condizioni di vendita. Si consiglia di richiedere una copia di questo documento e di prenderne visione con attenzione. Le informazioni contenute in questa scheda possono essere aggiornate di volta in volta in base all'esperienza e alla nostra politica di continuo sviluppo. E' responsabilità dell'utilizzatore di verificare con il proprio rappresentante locale che questa scheda sia aggiornata prima di utilizzare il prodotto.

Questa scheda tecnica è disponibile sul nostro sito www.international-marine.com o www.international-pc.com, e dovrebbe essere lo stesso di questo documento. In caso di eventuali discrepanze tra il presente documento e la versione della scheda tecnica che appare sul sito web, la versione dal sito Web avrà la precedenza.

Copyright © AkzoNobel, 12/09/2018.

Tutti i marchi citati in questa pubblicazione sono di proprietà o in licenza alle aziende del gruppo Akzo Nobel.

www.international-pc.com