

## Epossidico

**DESCRIZIONE DEL PRODOTTO** Rivestimento epossidico anticorrosivo bicomponente a basso VOC, alto contenuto di solidi e rapido indurimento.

Sono disponibili sia versioni pigmentate con fosfato di zinco che con ossido di ferro micaceo. La versione in ossido di ferro micaceo è conforme a BS5493: 1977 KUID & KUIF.

## CAMPI D'IMPIEGO

Specificamente progettato per l'applicazione su acciaio sabbiato per aree atmosferiche. Ideale per l'uso in ambienti moderatamente corrosivi e dove si desidera una rapida essiccazione / ricopertura rapida.

Nelle aree di manutenzione e riparazione, è disponibile una versione pigmentata in alluminio da utilizzare su superfici in acciaio preparate manualmente e attraverso idrosabbatura.

## INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERSEAL 1052

<b>Colore</b>	Gamma limitata
<b>Grado di brillantezza</b>	Semilucido
<b>Residuo secco in volume</b>	83%
<b>Spessore consigliato</b>	75-250 microns (3-10 mils) secchi equivalenti a 90-301 microns (3,6-12 mils) bagnati
<b>Resa Teorica</b>	6,64 m <sup>2</sup> /litri a 125 microns secchi in base al residuo secco 266 sq.ft/galloni USA a 5 mils secchi in base al residuo secco
<b>Resa pratica</b>	Considerare un adeguato fattore di perdita
<b>Metodo di applicazione</b>	Spruzzo airless, Pennello, Rullo

### Tempo di indurimento

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di sovraverniciatura con prodotto di finitura consigliato	
			Minimo	Massimo
5°C (41°F)	8 ore	24 ore	24 ore	Prolungato <sup>1</sup>
15°C (59°F)	4 ore	8 ore	8 ore	Prolungato <sup>1</sup>
25°C (77°F)	2 ore	5 ore	5 ore	Prolungato <sup>1</sup>
40°C (104°F)	90 minuti	4 ore	4 ore	Prolungato <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Vedi documento tecnico International Paint per le abbreviazioni e definizioni.

Per la polimerizzazione a basse temperature è disponibile un agente polimerizzante alternativo. Per maggiori informazioni vedi caratteristiche del prodotto.

## PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

<b>Punto di infiammabilità</b>	Parte A 25°C (77°F); Part B 28°C (82°F); Miscelato 30°C (86°F)	
<b>Peso prodotto</b>	1,627 kg/l (13,6 lb/gal)	
<b>VOC</b>	141 g/kg	EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)
	171 g/lit	Chinese National Standard GB23985

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

## Epossidico

### PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

La prestazione di questo prodotto dipenderà dal grado di preparazione superficiale. La superficie da pitturare dovrebbe essere pulita, asciutta e libera da contaminazioni. Prima di procedere con l'applicazione tutte le superfici devono essere verificate e trattate in accordo con ISO 8504-2000

Accumuli di sporco e sali solubili devono essere rimossi. Una spazzolatura a secco è normalmente adeguata per rimuovere lo sporco accumulato. I Sali solubili devono essere rimossi mediante un lavaggio di acqua dolce pulita.

#### Pulizia con sabbatura abrasiva

Sabbatura con abrasivi al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Se si ha ossidazione tra la sabbatura e l'applicazione dell'Interseal 1052, la superficie dovrà essere sabbiata di nuovo in base allo standard visivo specificato. I difetti di superficie rivelati dal processo di pulizia con sabbatura devono essere molati, riempiti o trattati nel modo appropriato.

Interseal 1052 è adatto per l'applicazione su superfici sabbiate che inizialmente erano conformi allo standard sopra indicato ma che sono state lasciate prive di rivestimento in buone condizioni ambientali in officina per un massimo di 7-10 giorni. La superficie può deteriorarsi fino ad uno standard accettabile Sa2 ma deve essere esente da depositi polverosi.

#### Preparazione manuale Mediante utensili meccanici (Solo versione alluminio)

Pulire a mano o con utensili meccanici a un grado minimo St2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP2.

Tutte le difettologie del supporto devono essere rimosse e le zone che non possono essere preparate adeguatamente mediante scalpellatura o con pistola ad aghi devono essere sabbiate individualmente rispettando uno standard minimo di grado Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. In genere questo è applicabile a un arrugginimento di livello C o D in questo standard.

#### Lavaggio a pressione ultraelevata/Idrosabbatura con abrasivo (Solo versione alluminio)

Può essere applicato su superfici con preparazione al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 aventi ossidazione inferiore al grado HB2½M (riferito agli International Hydroblasting Standards) oppure al grado SB2½M (riferito agli International Slurry Blasting Standards). In alcune circostanze è inoltre possibile applicarlo su superfici umide. Ulteriori informazioni sono disponibili presso l'International Protective Coatings.

#### Acciaio Primerizzato in Officina

I cordoni di saldatura e le zone danneggiate, devono essere sabbiati al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10.

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

### 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 dell'impasto</b>	4 parte(i) : 1 parte(i) in volume			
<b>Durata della miscela</b>	5°C (41°F) 2,5 ore	15°C (59°F) 2 ore	25°C (77°F) 2 ore	40°C (104°F) 75 minuti
<b>Spruzzo airless</b>	Consigliato		Ugelli adottabili 0,48-0,66 mm (19-26 thou) Pressione di atomizzazione non inferiore a 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.)	
<b>Pennello</b>	Idoneo - Solo su aree ridotte		Tipicamente è possibile ottenere 75-100 microns (3,0-4,0 mils)	
<b>Rullo</b>	Idoneo - Solo su aree ridotte		Tipicamente è possibile ottenere 75-100 microns (3,0-4,0 mils)	
<b>Diluyente</b>	International GTA220.		Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali	
<b>Diluyente di lavaggio</b>	International GTA822			
<b>Interruzioni del lavoro</b>	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.			
<b>Pulizia delle apparecchiature</b>	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

Il massimo spessore del film in uno strato si ottiene utilizzando apparecchiature a spruzzo airless. Utilizzando metodi applicativi diversi sarà complicato raggiungere spessori elevati. L'applicazione mediante spruzzo ad aria può richiedere una o più passate incrociate in modo da poter raggiungere un film ad alto spessore. Basse o alte temperature possono richiedere tecniche specifiche di applicazione per ottenere spessori elevati.

Quando viene applicato Interseal 1052 con un pennello o con un rullo, è necessario realizzare strati multipli per ottenere la formazione di pellicole richiesta.

Per ottenere uno spessore di film secco di 75 micron tramite applicazione a spruzzo, si consiglia di diluire Interseal 1052 circa il 5% in volume utilizzando International GTA220.

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

Durante l'applicazione di Interseal 1052 in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione.

L'Interseal 1052 non è idoneo per immersioni continue in acqua.

Se si verificano fenomeni di condensazione durante o immediatamente dopo l'applicazione, questa può provocare un grado di finitura opaca (matt) e un film di aspetto scadente.

Il grado di brillantezza e di finitura di una superficie dipende dal metodo di applicazione adottato. Evitare quando possibile di usare più metodi applicativi sulla stessa superficie.

Come tutti gli epossidici, l'Interseal 1052 tende a sfarinare e a scolorirsi con l'esposizione esterna. Comunque, tali fenomeni non hanno effetto sulle caratteristiche e le prestazioni anticorrosive del prodotto.

Ove si richieda una finitura resistente ed estetica, con un buon grado di brillantezza e una buona ritenzione del colore procedere alla ricopertura con prodotti ( di finitura ) raccomandati.

È disponibile un agente indurente per basse temperature Interseal 1052 per consentire una polimerizzazione più rapida a temperature inferiori a 5 ° C (41 ° F), tuttavia questo agente indurente darà una variazione di tonalità iniziale e uno scolorimento più rapido con gli agenti atmosferici.

Il rivestimento apparirà asciutto dopo 26 ore a temperature inferiori a 0 ° C (32 ° F). Tuttavia, l'intervallo minimo di ricopertura a 0 ° C (32 ° F) e -5 ° C (23 ° F) è rispettivamente di 40 e 48 ore.

Interseal 1052 è in grado di polimerizzare a temperature inferiori a - 5 ° C (23 ° F); tuttavia, il tempo di polimerizzazione sarà notevolmente prolungato a queste temperature.

Questo prodotto non deve essere applicato a temperature inferiori a 0 ° C (32 ° F) dove esiste la possibilità di formazione di ghiaccio sul supporto.

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.

<u>Pot Life</u>	-5°C (23°F) 8 ore	0°C (32°F) 5.5 ore	5°C (41°F) 3 ore
-----------------	----------------------	-----------------------	---------------------

### COMPATIBILITÀ DEI CICLI

Interseal 1052 viene normalmente applicato direttamente sull'acciaio, tuttavia può essere applicato sui seguenti primer:

Interzinc 52      Serie Interzinc 22  
Interzinc 72

Si consigliano i seguenti topcoat:-

Intergard 345      Interfine 629HS  
Intergard 740      Interthane 870  
Interfine 691      Interthane 990

Per altri primer/finiture idonei, rivolgersi alla International Protective Coatings.

## 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](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 è per uso professionale e deve essere applicato in accordo a questa scheda tecnica e tenendo conto della scheda di sicurezza e delle indicazioni presenti sul contenitore.

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.

In caso di dubbi consultare la International Protective Coatings per ulteriori informazioni.

IMBALLO (CONFEZIONI)	Lattaggio	Parte A		Part B	
		Vol	Lattaggio	Vol	Lattaggio
	20 litri	16 litri	20 litri	4 litri	5 litri

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

PESO CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A	Part B
	20 litri	28.8 kg	3.8 kg

N. Spedizione U. N. 1263

STOCCAGGIO	Durata a magazzino
	18 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; 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](http://www.international-marine.com) o [www.international-pc.com](http://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, 03/02/2021.

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

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