

Epossidico

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Un primer/finitura epossidico a due componenti, basso VOC, alto solido, con asciugatura rapida contenente una pigmentazione anticorrosiva a base di fosfato di zinco.

CAMPI D'IMPIEGO

Indicato per l'uso come mano di primer/finitura a uno o due strati oppure come mano intermedia su primer anticorrosivi consigliati.

Intergard 345 fornisce una combinazione di protezione anticorrosiva di tipo barriera, resistenza a fumi e gocciolamenti di natura chimica, in combinazione con una buona resistenza all'abrasione.

Ideale per l'uso in ambienti moderatamente corrosivi e dove si richiedono una rapida essiccazione e sovraverniciatura.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERGARD 345

Colore	Vasta gamma disponibile tramite il sistema Chromascan
Grado di brillantezza	Semilucido
Residuo secco in volume	70%
Spessore consigliato	100-150 microns (4-6 mils) secchi equivalenti a 143-214 microns (5,7-8,6 mils) bagnati
Resa Teorica	5,60 m ² /litri a 125 microns secchi in base al residuo secco 225 sq.ft/galloni USA a 5 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

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di sovraverniciatura con prodotto di finitura consigliato	
			Minimo	Massimo
10°C (50°F) ¹	90 minuti	7 ore	7 ore	Prolungato ²
15°C (59°F) ¹	75 minuti	5 ore	5 ore	Prolungato ²
25°C (77°F) ¹	60 minuti	2.5 ore	2.5 ore	Prolungato ²
40°C (104°F) ¹	30 minuti	1 ora	1 ora	Prolungato ²

¹ Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

² Vedi documento tecnico International Paint per le abbreviazioni e definizioni.

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità	Parte A 33°C (91°F); Part B 43°C (109°F); Miscelato 34°C (93°F)	
Peso prodotto	1,45 kg/l (12,1 lb/gal)	
VOC	2.67 lb/gal (320 g/lit) EPA Metodo 24	EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)
	235 g/kg	Chinese National Standard GB23985
	214 g/lit	

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Epossidico

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

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

Olio e grasso devono essere rimossi in accordo alla SSPC-SP1 (pulizia con solventi).

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'Intergard 345, la superficie dovrà essere sabbata 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. È raccomandata una rugosità della superficie di 50-75 microns (2-3 mils). Intergard 345 è adatto per l'applicazione su superfici sabbate 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.

Superfici primerizzate

I cordoni di saldatura e le zone danneggiate, devono essere sabbati 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).

Calcestruzzo, blocchi prefabbricati, ecc.

Intergard 345 è adeguato per l'applicazione sul calcestruzzo. Per il primo strato si consiglia di diluirlo al 10-15% con diluenti International adatti, per garantire una buona penetrazione nel substrato di calcestruzzo in modo da Agire come strato di primer/sigillante.

Il calcestruzzo deve essere lasciato asciugare per almeno 28 giorni prima del rivestimento. Il contenuto di umidità del calcestruzzo deve essere inferiore al 6%. Tutte le superfici devono essere pulite, asciutte e prive di additivi antievaporanti, agenti di distacco, composti per lisciare con il frattazzo, induritori di superficie, efflorescenze, grasso, olio, sporczia, vecchi rivestimenti e calcestruzzo non solido o sgretolato. Tutto il calcestruzzo gettato nei casseri prefabbricati, deve essere sottoposto preferibilmente a sabbatura di spolvero Oppure trattato con appositi composti acidi per eliminare lo strato di polvere residua.(lattime)

APPLICAZIONE

Miscelazione

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.

Rapporto dell'impasto

4 parte(i) : 1 parte(i) in volume

Durata della miscela

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3 ore	2 ore	60 minuti	45 minuti

Spruzzo airless

Consigliato

Ugelli adottabili 0,43-0,53 mm (17-21 thou)
Pressione di atomizzazione non inferiore a 176 kg/cm² (2503 p.s.i.)

Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)

Consigliato

Pistola
Tappo aria
Ugello
DeVilbiss MBC o JGA
704 o 765
E

Pennello

Idoneo - Solo su aree ridotte

Tipicamente è possibile ottenere 75-100 microns (3,0-4,0 mils)

Rullo

Idoneo - Solo su aree ridotte

Tipicamente è possibile ottenere 75-100 microns (3,0-4,0 mils)

Diluyente

International GTA220 (International GTA415)

La diluizione non è normalmente richiesta. Durante l'applicazione in condizioni estreme consultare il rappresentante locale per un consiglio. Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali.

Diluyente di lavaggio

International GTA220 o International GTA415

La scelta del detergente può essere soggetta alla legislazione locale. Si prega di consultare il proprio rappresentante locale per consigli specifici.

Interruzioni del lavoro

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.

Pulizia delle apparecchiature

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.

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 si applica Intergard 345 a pennello o a rullo potrebbe essere necessario applicare diverse mani per raggiungere lo spessore secco totale specificato.

Questo prodotto non catalizza adeguatamente a temperature inferiori a 5°C (41°F). Per ottenere le massime prestazioni, le temperature ambientali durante la polimerizzazione devono essere superiori a 10°C (50°F).

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

Durante l'applicazione di Intergard 345 in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione.

In ambienti moderatamente corrosivi si consiglia di applicare uno spessore minimo di 100 micron secchi (4 mil) per garantire un rendimento anticorrosivo adeguato. Tuttavia, in ambienti non-aggressivi, a bassa corrosione come quelli equivalenti a C2 in base alla ISO 12944 parte 2, è accettabile specificare il prodotto con uno spessore di 80 micron secchi (3,2 mil) e in un solo strato.

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.

Quando si utilizzano determinati colori, soprattutto le tonalità più scure attraverso il sistema Chromascan in cui viene richiesta l'aggiunta massima di coloranti, è necessario consentire un aumento nei tempi di asciugatura e di stesura della mano protettiva indicati. Consultare International Protective Coatings per ulteriori dettagli.

Un'esposizione alla rugiada o alla pioggia prima del tempo di asciugatura indicato può portare al deterioramento dell'aspetto della superficie che, a sua volta, può compromettere le prestazioni globali. Questo fenomeno è particolarmente evidente nelle sfumature scure.

Come tutti gli epossidici, l'Intergard 345 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.

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

Intergard 345 viene generalmente applicato direttamente su acciaio pulito mediante sabbiatura, tuttavia può essere anche applicato direttamente sui seguenti primer:-

- Intercure 200HS
- Intercure 200
- Intergard 251
- Intergard 269
- Intergard 345
- Interzinc 52
- Interzinc 315

Si consigliano i seguenti topcoat:-

- Interfine 629HS
- Intergard 740
- Interthane 870
- 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:

- 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
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

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

PESO CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A	Part B
	20 litri	26.8 kg	4.3 kg
	5 US gal	50 lb	8.6 lb

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 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.

Data di emissione: 06/01/2021

Copyright © AkzoNobel, 06/01/2021.

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

www.international-pc.com