

**DESCRIZIONE DEL
PRODOTTO**

Un primer a due componenti, alto solido, basso VOC, con ossidi di ferro micacei epossidico, formulato sulla base della tecnologia di polimeri proprietaria, per catalizzazione e sovraverniciatura rapide anche in condizioni di bassa temperatura.

CAMPI D'IMPIEGO

Come elemento intermedio ad alto spessore per fornire un'ottima protezione a barriera come parte di un ciclo ad alto rendimento adeguato per l'utilizzo in ambienti aggressivi, tra cui offshore mare, ponti, stabilimenti chimici e petrolchimici, centrali elettriche, cartiere ed edifici industriali.

Può essere utilizzato come mano barriera applicato direttamente sull'acciaio nei casi in cui l'ambiente non sia aggressivo.

L'inserimento di pigmento a base di ossidi di ferro micacei lamellare, aumenta l'effetto barriera e migliora le proprietà di mano protettiva a lungo termine del sistema, rendendo quindi il materiale particolarmente adeguato per l'applicazione presso officine meccaniche, prima della spedizione, con una mano protettiva finale sul sito.

Le proprietà di catalizzazione e sovraverniciatura rapide dell'intercure 420 garantisce flessibilità di produzione, e rende il prodotto adeguato per l'uso in nuove costruzioni e sul sito come rivestimento di manutenzione.

**INFORMAZIONI SUL
PRODOTTO
INTERCURE 420**

Colore	Ossidi di ferro micacei naturali, Grigio argento, Grigio chiaro
Grado di brillantezza	Opaco
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
5°C (41°F)	75 minuti	7 ora(e)	5 ora(e)	Prolungato ¹
15°C (59°F)	50 minuti	4 ora(e)	3 ora(e)	Prolungato ¹
25°C (77°F)	40 minuti	2 ora(e)	2 ora(e)	Prolungato ¹
40°C (104°F)	30 minuti	1 ora	1 ora	Prolungato ¹

¹ Vedi il breviario International Protective Coatings per le abbreviazioni e definizioni

**PRINCIPALI
INFORMAZIONI DI
SICUREZZA**

Punto di infiammabilità	Parte A 29°C (84°F); Part B 26°C (79°F); Miscelato 27°C (81°F)
Peso prodotto	1,63 kg/l (13,6 lb/gal)
VOC	2.75 lb/gal (330 g/lt) USA - EPA Metodo 24 201 g/kg EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

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

Pulizia con Sabbatura Abrasiva

Sabbatura con abrasivi almeno al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Se si ha ossidazione tra la sabbatura e l'applicazione dell'intercure 420, la superficie dovrà essere risabbiata come da standard visivo. I difetti superficiali evidenziati dalla sabbatura dovranno essere spianati, stuccati o trattati con appropriate procedure.

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

Superfici primerizzate

Tutti i primer adeguati per l'uso con intercure 420 dovrebbero essere applicati su superfici pulite tramite granigliatura a grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

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

Superfici primerizzate in officina

I cordoni di saldatura e le zone danneggiate devono essere sabbiati 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.

Superfici primerizzate in zinco

Assicurarsi che la superficie del primer sia pulita, asciutta e priva di elementi contaminanti e sali di zinco prima dell'applicazione di intercure 420. Assicurarsi che i primer di zinco siano totalmente catalizzati prima di dare la mano protettiva.

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

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 di miscelazione	3 parte(i) : 1 parte(i) in volume			
Durata della miscela	5°C (41°F) 8 ora(e)	15°C (59°F) 4 ora(e)	25°C (77°F) 2 ora(e)	40°C (104°F) 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 DeVilbiss MBC o JGA Tappo aria704 o 765 Ugello spruzzatore E		
Pennello	Idoneo - Solo su aree ridotte	Tipicamente è possibile ottenere 75 microns (3,0 mils)		
rullo	Idoneo - Solo su aree ridotte	Tipicamente è possibile ottenere 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Diluente	International GTA220 (o International GTA415)	Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali		
Diluente di lavaggio	International GTA822 (o International GTA415)			
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.			

**CARATTERISTICHE
DEL PRODOTTO****Catalisi a bassa temperatura**

L'Intercure 420 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 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.

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

Come tutti gli epossidici, l'Intercure 420 tende a sfarinare e a scolorirsi con l'esposizione esterna. Comunque, tali fenomeni non hanno effetto sulle caratteristiche e le prestazioni anticorrosive del prodotto.

Questo prodotto viene spesso usato come 'rivestimento per viaggio' prima dell'applicazione della sovraverniciatura finale sul sito. Garantire le migliori proprietà di stesura della sovraverniciatura, per assicurarsi che non ci sia un'applicazione eccessiva e che la superficie sia priva di qualsiasi agente contaminante che potrebbe essere presente sulla struttura superficiale a causa della natura grezza della pigmentazione a base di ossidi di ferro micacei.

Come negli altri prodotti con dei livelli elevati di ossidi di ferro micacei, si possono formulare solo dei colori relativamente scuri, per cui con alcuni colori di rifinitura a pellicola sottile possono essere necessari due mani per dare una buona copertura.

Misurando l'adesione dei prodotti di finitura su Intercure 420 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**

Vogliate consultare International Protective Coatings per ottenere informazioni specifiche relative all'applicazione a primer di prefabbricazione.

Si consigliano i seguenti primer per Intercure 420:

Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Interzinc 22 (si consiglia nebulizzazione o mano di collegamento)*
Interzinc 52
Interzinc 315

Si consigliano le seguenti finiture per l'Intercure 420:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990

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

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

**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
	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	29.5 kg		5.2 kg	
	4 US gal	49.4 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 nonspecificatamente 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 politica di sviluppo costante. E'responsabilità dell'utilizzatore finale controllare che la scheda tecnica sia aggiornata prima di utilizzare il prodotto.

Data di emissione: 01/12/2011

Copyright © AkzoNobel, 01/12/2011.

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

www.international-pc.com