

**DESCRIZIONE DEL PRODOTTO** Epossidico ad alto volume di solidi e a basso tenore di VOC, a due componenti e di consistente film continuo, con un alto livello di scaglie di vetro resistenti chimicamente che impartiscono al prodotto proprietà di eccellente resistenza chimica, alla corrosione e all'abrasione.

**CAMPI D'IMPIEGO** Per la protezione di strutture in acciaio in aree che necessitano di alta resistenza all'abrasione e alla corrosione, fra cui anche aree soggette a spruzzo su piattaforme in alto mare, pontili, ponti di navi, ponti, impianti chimici, fabbriche di pasta di legno e cartiere, impianti di depurazione idrica.

L'eccellente resistenza alla disgregazione catodica offre buona compatibilità sia con i sistemi ad anodo di sacrificio che con quelli con tensione applicata. Questo rende Interzone 1000 particolarmente idoneo per la protezione a lungo termine delle strutture sottacqua.

Come parte di un sistema antisdrucchiolo per ponti, insieme ad un aggregato di tipo idoneo.

**INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERZONE 1000**

**Colore** Gamma di colori limitata disponibile

**Grado di brillantezza** Non pertinente

**Residuo secco in volume** 92%

**Spessore consigliato** 500-1000 microns (20-40 mils) secchi equivalenti a 543-1087 microns (21,7-43,5 mils) bagnati

**Resa Teorica** 1,80 m<sup>2</sup>/litri a 500 microns secchi in base al residuo secco  
74 sq.ft/galloni USA a 20 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

**Tempo di indurimento**

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di sovraverniciatura con prodotto di finitura consigliato	
			Minimo	Massimo
10°C (50°F)	14 ora(e)	26 ora(e)	26 ora(e)	7 giorno(i)
15°C (59°F)	8 ora(e)	18 ora(e)	18 ora(e)	5 giorno(i)
25°C (77°F)	5 ora(e)	12 ora(e)	12 ora(e)	4 giorno(i)
40°C (104°F)	2 ora(e)	5 ora(e)	5 ora(e)	1 giorno

**PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA**

**Punto di infiammabilità** Parte A 44°C (111°F); Part B >101°C (214°F); Miscelato 56°C (133°F)

**Peso prodotto** 1,30 kg/l (10,8 lb/gal)

**VOC** 0.62 lb/gal (75 g/lt) USA - EPA Metodo 24  
70 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 abrasiva al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Se si verifica ossidazione tra la sabbatura e l'applicazione dell'Interline 982, la superficie dovrà essere risabbiata come da standard visivo specificato.

I difetti superficiali evidenziati dalla sabbatura dovranno essere spianati, stuccati o trattati con appropriate procedure.

È raccomandato un profilo di superficie angolare affilato di 75-100 microns (3-4 mils).

#### Strutture d'acciaio primerizzate

L' Interzone 1000 può essere applicato su primers anti-corrosivi consigliati. La superficie deve essere pulita, asciutta e libera da contaminazioni, l' Interzone 1000 deve essere applicato rispettando gli intervalli di ricopertura specificati (consultando le prescrizioni della scheda tecnica).

La dove si riscontrano rotture o danneggiamenti del primer, le aree dovranno essere preparate come da standard specifico, (es. Pulizia mediante sabbatura al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10, o SSPC-SP11 mediante pulizia meccanica), prima dell' applicazione dell' Interzone 1000 è richiesto un patch primer.

I giunti di saldatura e le aree danneggiate devono essere pulite mediante sabbatura con un grado Sa2½ (ISO 8501-1:1998) o SSPC-SP10.

Se il primer per officina denota un cedimento ampio o piuttosto sparso, potrebbe essere necessaria una sabbatura di spolvero generale.

### 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.

Evitare di mescolare per periodi prolungati dal momento che il calore generato ridurrà significativamente la durata all'interno del contenitore.

#### Rapporto di miscelazione

3.5 parte(i) : 1.0 parte(i) in volume

#### Durata della miscela

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
4 ora(e)	3 ora(e)	1 ora	30 minuti

#### spruzzo airless

Consigliato

Ugelli adottabili 0,92-1,09 mm (36-43 thou)  
Pressione di atomizzazione non inferiore a 211 kg/cm² (3000 p.s.i.)

#### Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)

Consigliato

Pistola DeVilbiss MBC o JGA  
Tappo aria 62  
Ugello spruzzatore AC

#### Pennello

Idoneo - Solo su aree ridotte

Tipicamente è possibile ottenere 100-200 microns (4,0-8,0 mils)

#### Rullo

Non consigliato

#### 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 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**

Il miglior modo per ottenere un massimo film ad alto spessore con una sola passata è quello a spruzzo senz'aria (airless spray). Utilizzando metodi d'applicazione altri dell' airless spray, lo spessore del film richiesto sarà difficilmente raggiungibile. 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 lo spessore massimo.

L'alto livello di scaglie di vetro presenti in questo rivestimento previene la sua applicazione soddisfacente ad uno spessore di film sottile di sistema totale inferiore a 400 microns (16 mils). Le massime prestazioni negli ambienti più estremi sono ottenibili a mezzo applicazione di due mani a 500-750 microns (20-30 mils) per ciascuna mano, seguita da un'ispezione completa del sistema, mediante test di scintilla.

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

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).

Quando l'Interzone 1000 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 grado di brillantezza e di finitura di una superficie dipende dal metodo di applicazione adottato. Evitare quando possibile di usare più metodi sulla stessa superficie.

Sott'acqua la catalisi è ritardata. Possono essere osservati alcuni cambiamenti di colore.

Come tutti gli epossidici, l'Interzone 1000 tende a sfarinare e a scolorirsi con l'esposizione esterna. Comunque, tali fenomeni non hanno effetto sulle caratteristiche e le prestazioni anticorrosive del prodotto. In questo specifico caso, grazie all'alto livello di scaglie di vetro lamellari la sfarinatura viene ritardata dopo asportazione del sottile strato superficiale di resina epossidica.

Misurando l'adesione dei prodotti di finitura su Interzone 1000 invecchiato si ottiene un valore inferiore rispetto a quella a prodotto fresco, tuttavia essa è sufficiente per l'impiego finale previsto.

Ove si richieda una finitura resistente ed estetica, con un buon grado di brillantezza e una colorazione ben mantenuta, procedere alla ricopertura con prodotti ( di finitura ) raccomandati. Tuttavia, le finiture estetiche non avranno lo stesso livello di resistenza all'abrasione offerto da Interzone 1000.

Interzone 1000 può essere usato come un sistema antisdrucchiolo per rivestimento di ponti quando modificato con l'aggiunta di aggregato GMA132 (selce sminuzzata), che si dovrà quindi applicare ad una superficie debitamente trattata con primer. Lo spessore tipico sarà compreso tra 500-1.000 microns (20-40 mils). È preferibile procedere ad applicazione tramite pistola a punta larga provvista di cassetta (ad es. Sagola 429 o pistola ad aria dotata di ugello 5-10 mm). Per l'applicazione su aree ristrette si può usare la cazzuola o il rullo, oppure un metodo a diffusione. Per ulteriori dettagli rivolgersi alla International Protective Coatings.

Interzone 1000 è compatibile con i sistemi attuali di protezione catodica con tensione applicata e con anodo di sacrificio.

Una versione modificata dell' Interzone 1000 è disponibile per applicazione su ponti (deck) per il mercato coreano. Questa versione migliora la lavorazione a bassa temperatura. Per ulteriori informazioni contattare la International Paint in Corea.

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**

In generale, Interzone 1000 viene applicato direttamente all'acciaio preparato in modo corretto. Si consigliano tuttavia i seguenti primer:

Intergard 269  
Interline 982

Si consigliano le seguenti finiture per l'Interzone 1000:

Interfine 629HS  
Intergard 740  
Interthane 990  
Interzone 954

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

**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	15.6 litri	20 litri	4.4 litri	5 litri
	4 US gal	3.1 US gal	5 US gal	0.9 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	24.8 kg		4.7 kg	
	4 US gal	42.3 lb		7.9 lb	
N. Spedizione U. N. 1263 (Base) : 1760 (Catalizzatore)					
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. 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 politica di sviluppo costante. E'responsabilità dell'utilizzatore finale controllare che la scheda tecnica sia aggiornata prima di utilizzare il prodotto.*

Data di emissione: 07/07/2009

Copyright © AkzoNobel, 07/07/2009.

 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)