

Epossidico

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Un primer epossidico a due componenti, con basso contenuto di VOC e ad alto solido, ad asciugatura rapida per una produttività elevata, pigmentato con fosfato di zinco per fornire una maggiore protezione anticorrosiva.

CAMPI D'IMPIEGO

Studiato specificamente per l'uso come primer epossidico anti-corrosivo per la gamma di prodotti International 3200 e per altre finiture approvate, per la protezione di macchinari pesanti da costruzione, attrezzature agricole, vagoni ferroviari, veicoli da trasporto, macchinari per movimentazione materiali e per sollevamento, pompe, valvole, motoriduttori e altri piccoli motori e macchinari

Le caratteristiche principali di Intergard 3210 sono:

- idoneo per la miscelazione manuale o per pompe b-mixer;
- buone proprietà di adesione su substrati in acciaio opportunamente preparato, acciaio galvanizzato, acciaio inossidabile e alluminio;
- privo di cromato di piombo;
- finitura liscia per ottimizzare l'aspetto estetico;
- la rapida polimerizzazione, la movimentazione del pezzo e la sovraverniciabilità contribuiscono ad incrementare la produttività e l'efficienza.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERGARD 3210

Colore	Ampia gamma di colori disponibili			
Grado di brillantezza	Brillantezza in gloss units di 20-30 a un angolo di 60°			
Residuo secco in volume	65% ± 2%			
Spessore consigliato	40-80 microns (1,6-3,2 mils) secchi equivalenti a 62-123 microns (2,5-4,9 mils) bagnati			
Resa Teorica	13 m ² /litri a 50 microns secchi in base al residuo secco 521 sq.ft/galloni USA a 2 mils secchi in base al residuo secco			
Resa pratica	Considerare un adeguato fattore di perdita			
Metodo di applicazione	Spruzzo airless, Spruzzo air-less o air-assisted, Pistola a spruzzo ad aria, Pennello, Spruzzo airless con bimixer, rullo			
Tempo di indurimento	Intervallo di sovraverniciatura con prodotto di finitura consigliato			
Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	<i>Minimo</i>	<i>Massimo</i>
10°C (50°F)	35 minuti	3.5 ore	3.5 ore	2 settimane
25°C (77°F)	20 minuti	2 ore	2 ore	2 settimane
40°C (104°F)	10 minuti	30 minuti	30 minuti	2 settimane
60°C (140°F)	6 minuti	20 minuti	20 minuti	2 settimane

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità	Parte A 27°C (81°F); Part B 28°C (82°F); Miscelato 27°C (81°F)	
Peso prodotto	1,5 kg/l (12,5 lb/gal)	
VOC	219 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 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).

Idoneo per l'uso su acciaio fosfatato

Steel

Pulire con sabbatura abrasiva secondo Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Se tra la sabbatura e l'applicazione di Intergard 3210 si verifica ossidazione, si dovrà ripetere l'operazione di pulizia della superficie, per ottenere lo standard visivo specificato.

I difetti della superficie evidenziati dal processo di sabbatura devono essere molati, riempiti o trattati nel modo appropriato

Si consiglia un profilo di superficie di 40-75 micron (1,6-3,0 mil). Profilo di incisione, 20-30 micron (0,8-1,2 mils), utilizzabile per migliorare l'estetica generale del sistema di verniciatura.

Per acciaio inossidabile, acciaio galvanizzato e alluminio rimuovere lo sporco e gli olii con solvente o con altri detergenti idonei, successivamente risciacquare con acqua dolce. Per ottenere un profilo di incisione, si raccomanda di carteggiare o di effettuare una leggera sabbatura in accordo alla SSPC-SP7 o alla ISO 8501-1:2007 Sa1.

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	3 parte(i) : 1 parte(i) in volume		
Durata della miscela	10°C (50°F) 6 ore	25°C (77°F) 3 ore	40°C (104°F) 2 ore
Spruzzo airless con bimixer	Consigliato		
Spruzzo airless	Consigliato		
	Ugelli adottabili 0,33-0,48 mm (13-19 thou) Pressione di atomizzazione non inferiore a 176 kg/cm² (2503 p.s.i.) Utilizzare l'opportuna attrezzatura per lo spruzzo airless o air-assisted. Per applicazioni in elettrostatica è opportuno effettuare un test di prova.		
Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)	Consigliato	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Cappuccio ad aria 704 o 765 Per erogatore per liquidi E	
Pennello	Solo per piccole aree.	Tipicamente è possibile ottenere 50-75 microns (2,0-3,0 mils)	
Rullo	Solo per piccole aree.	Tipicamente è possibile ottenere 50-75 microns (2,0-3,0 mils)	
Diluente	International GTA220 (o GTA415)	Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali	
Diluente di lavaggio	International GTA220 (o GTA415)		
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 Intergard 3210 fa parte della gamma di prodotti International 3200 ed è studiato specificamente per l'uso in impianti di verniciatura ed essiccazione automatici.

Per garantire un impiego corretto della gamma di prodotti International 3200, si raccomanda di osservare le istruzioni di cui alla sezione 6.4 della norma ISO 12944 parte 5 (2007). Contattare International Protective Coatings per ulteriori informazioni.

Intergard 3210 è studiato per offrire tempi di copertura e movimentazione molto rapidi se sottoposto ad essiccazione forzata a temperature pari a 40 °C (104 °F) o superiori.

Si raccomanda di rispettare il tempo minimo prima di stendere la mano successiva, ovvero il tempo di asciugatura del film per la copertura a secco alla temperatura indicata. Consultare International Protective Coatings per consigli sull'applicazione di mani a umido.

Evitare di applicare in strati di spessore eccessivo, in quanto tali spessori non costituiscono un substrato idoneo per l'adesione della mano successiva, dopo l'invecchiamento, altrettanto buono di quello ottenibile con lo spessore indicato.

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

I livelli di brillantezza indicati sono valori tipici ottenuti con il prodotto. Ciò dipende dal metodo di applicazione, dallo spessore del film asciutto e dalle condizioni ambientali in una struttura di verniciatura controllata. Si raccomanda di eseguire sempre le prove di applicazione del prodotto per assicurare l'ottenimento di livelli soddisfacenti.

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.

Come tutti gli epossidici, l'Intergard 3210 tende a sfarinare e a scolorirsi con l'esposizione esterna. Comunque, tali fenomeni non hanno effetto sulle caratteristiche e le prestazioni anticorrosive del prodotto.

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.

COMPATIBILITÀ DEI CICLI Intergard 3210 è studiato per l'applicazione su substrati di acciaio opportunamente preparato, acciaio galvanizzato, acciaio inossidabile e alluminio. Se necessario, può essere applicato su primer a spruzzo preesistenti. Consultare International Protective Coatings per ulteriori dettagli.

Le finiture consigliate sono le seguenti:

Interlac 3220HG
Interlac 3220SG
Interthane 3230G
Interthane 3230HG
Interthane 3230M
Interthane 3230SG

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	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	26.9 kg	5.3 kg

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; 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, 10/11/2015.

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

www.international-pc.com