

Resina Epossidica Arricchita di Zinco

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Un primer a due componenti in resina epossidica arricchita di zinco metallico conforme ai requisiti di composizione e prestazioni della norma SSPC Paint 20.

CAMPI D'IMPIEGO Primer ad alte prestazioni per dare la massima protezione come parte di qualsiasi sistema di rivestimento anticorrosione in ambienti aggressivi, tra cui quelli di strutture in mare aperto, impianti petrolchimici, fabbriche di pasta di legno e cartiere, ponti e centrali elettriche. Interzinc 52 è stato realizzato per fornire eccellente resistenza alla corrosione sia nelle costruzioni nuove che nelle situazioni di manutenzione.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERZINC 52

Colore	Blu, Grigio, Verde
Grado di brillantezza	Opaco
Residuo secco in volume	59%
Spessore consigliato	50-75 microns (2-3 mils) secchi equivalenti a 85-127 microns (3,4-5,1 mils) bagnati
Resa Teorica	7,90 m ² /litri a 75 microns secchi in base al residuo secco 315 sq.ft/galloni USA a 3 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
5°C (41°F)	2 ore	10 ore	8 ore	Prolungato ¹
15°C (59°F)	90 minuti	6 ore	4 ore	Prolungato ¹
25°C (77°F)	75 minuti	4 ore	3 ore	Prolungato ¹
40°C (104°F)	45 minuti	2 ore	2 ore	Prolungato ¹

¹ 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.

L'intervallo-limite di sovraverniciatura varierà a seconda del sistema di finitura e dei prodotti che si desidera applicare. Rivolgersi a International Protective Coatings per ulteriori dettagli.

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità	Parte A 29°C (84°F); Part B 30°C (86°F); Miscelato 29°C (84°F)
Peso prodotto	2,52 kg/l (21,0 lb/gal)
VOC	2.80 lb/gal (336 g/lit) USA - EPA Metodo 24 152 g/kg EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Resina Epossidica Arricchita di Zinco

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'Interzinc 52, 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.

Si consiglia un profilo di superficie di 40-75 micron (1,6-3,0 mil).

Acciaio Primerizzato in Officina

Interzinc 52 è idoneo per applicazione su acciaio carbonio rivestito con shop primers di silicato di zinco e non esposto agli agenti atmosferici.

Se lo shop primer si presenta ampiamente danneggiato o con eccessivi prodotti di corrosione dello zinco, dovrà essere valutata la possibilità di effettuare una leggera sabbatura (sweep blasting). Altri tipi di shop primer non sono raccomandati per la sovraverniciatura, quindi richiedono una completa rimozione mediante sabbatura.

Cordoni di saldatura e aree danneggiate devono essere preparati con un minimo standard di pulizia al grado St3 (ISO 8501-1:2007) oppure SSPC-SP3. Si potrà ottenere un rendimento ottimale con sabbatura abrasiva al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oppure SSPC-SP6. Quando le condizioni non lo permettono, verrà consigliata una preparazione a mano al grado SSPC-SP11.

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	4 parte(i) : 1 parte(i) in volume			
Durata della miscela	5°C (41°F) 24 ore	15°C (59°F) 12 ore	25°C (77°F) 5 ore	40°C (104°F) 2 ore
Spruzzo airless	Consigliato	Ugelli adottabili 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pressione di atomizzazione non inferiore a 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)	Consigliato	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Tappo aria 704 o 765 Ugello E		
Pennello	Idoneo - Solo su aree ridotte	Tipicamente è possibile ottenere 50-75 microns (2,0-3,0 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 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.			

Resina Epossidica Arricchita di Zinco

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Al fine di assicurare buone prestazioni anticorrosione è importante ottenere un film secco di Interzinc 52 di spessore minimo pari a 40 microns (1,5 mils). Perché un film di tale spessore mostri uniformità, coalescenza e chiusura, è necessario diluire Interzinc 52 con un diluente International nella misura del 10%. Lo spessore del film di Interzinc 52 applicato deve essere compatibile con la sezione sabbiata ottenuta durante la preparazione della superficie. Su sezioni sabbiolate grezze non si dovranno applicare film di spessore sottile.

Bisogna prestare attenzione a evitare un'applicazione eccessiva superiore ai 150 micron (6 mil).

Si dovrà fare attenzione ad evitare eccessiva applicazione di prodotto, poiché ciò può provocare mancanza di coesione del film, con successiva formazione di depositi. Si dovrà inoltre evitare la spruzzatura a secco, che può causare la formazione di alveoli nelle mani successive.

Quando l'Interzinc 52 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.

Se si lascia Interzinc 52 esposto fuori, prima di applicare finiture, assicurarsi di asportare tutti i sali di zinco depositati prima di stendere la vernice e di usare solo le finiture consigliate.

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

{product} generalmente non è consigliato per l'uso sott'acqua. Vogliate consultare International Protective Coatings per ulteriori dettagli relativi a questa situazione.

Interzinc 52 è idoneo per riparazioni localizzate di primer danneggiati a base di zinco inorganico - per una consulenza specifica rivolgersi all'International Protective Coatings.

Catalisi a bassa temperatura

Per l'applicazione a temperature inferiori a 5°C (41°F) è disponibile un catalizzatore alternativo. Si noti che quando si impiega questo catalizzatore alternativo il tenore di VOC aumenterà fino a 360 g/l (3 lb/gal).

L'Interzinc 52 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.

Temperatura	Secco al tatto	Secco in profondità	Intervallo minimo di ricopertura Con strati successivi raccomandati	
			Minimo	Massimo
-5°C (23°F)	6 ora(e)	32 ora(e)	36 ora(e)	Prolungato*
0°C (32°F)	3 ora(e)	16 ora(e)	18 ora(e)	Prolungato*
5°C (41°F)	2 ora(e)	6 ora(e)	6 ora(e)	Prolungato*

I tempi di essiccazione al tatto riportati sopra corrispondono agli effettivi tempi di essiccazione per reazione chimica, piuttosto che all'essiccazione fisica per indurimento del film a temperature inferiori a 0 °C.

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

Per ulteriori dettagli circa i tempi di catalizzazione e di sovraverniciatura vogliate contattare International Protective Coatings.

Questo prodotto è stato approvato ai sensi delle seguenti specifiche:

- Steel Structures Painting Council - SSPC Paint 20

Questo prodotto può essere compatibile con alternativi metodi di applicazione come la pitturazione a flusso. Soggetto a consulenza con International Protective Coatings.

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

Interzinc 52 è realizzato per applicazione all'acciaio preparato correttamente. E' tuttavia possibile applicare il prodotto anche a primer di prefabbricazione approvati. Per ulteriori dettagli, rivolgersi all'International Protective Coatings.

Le finiture consigliate sono le seguenti:

Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 740	

Per altri topcoat, consultare International Protective Coatings.

Resina Epossidica Arricchita di Zinco

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
	10 litri	8 litri	10 litri	2 litri	2.5 litri
	3 US gal	2.4 US gal	3.5 US gal	0.6 US gal	1 US gal
Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.					
PESO CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A		Part B	
	10 litri	24.5 kg		2.1 kg	
	3 US gal	63.3 lb		5.3 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; 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: 17/08/2015

Copyright © AkzoNobel, 17/08/2015.

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

www.international-pc.com