

Resina epossidica per rapida sovraverniciatura

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Un primer a due componenti, alto solido, basso VOC, di fosfato di zinco epossidico/ossidi di ferromicacei che offre un'eccellente barriera di protezione, asciugatura a bassa temperatura e proprietà di mano protettiva rapida.

CAMPI D'IMPIEGO

Come primer per strutture d'acciaio, previsto per l'uso in una vasta gamma di condizioni ambientali, tra cui alto mare, stabilimenti chimici e petrolchimici, edifici industriali, cartiere, centrali elettromotrici e ponti.

Adeguato per dare una mano protettiva entro 7 ore in gran parte delle condizioni climatiche, accelerando così la produzione e la potenzialità produttiva delle officine.

Garantisce un'asciugatura rapida anche a basse temperature, come spesso accade nella verniciatura di manutenzione.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERCURE 200HS

Colore	Sabbia, Grigio, Rosso
Grado di brillantezza	Opaco
Residuo secco in volume	80%
Spessore consigliato	150-200 microns (6-8 mils) secchi equivalenti a 188-250 microns (7,5-10 mils) bagnati
Resa Teorica	5,30 m ² /litri a 150 microns secchi in base al residuo secco 214 sq.ft/galloni USA a 6 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)	4 ore	10 ore	7 ore	Prolungato ¹
15°C (59°F)	3 ore	6 ore	4 ore	Prolungato ¹
25°C (77°F)	2 ore	3 ore	3 ore	Prolungato ¹
40°C (104°F)	30 minuti	1 ora	1 ora	Prolungato ¹

¹ Vedi documento tecnico International Paint per le abbreviazioni e definizioni.

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità	Parte A 38°C (100°F); Part B 27°C (81°F); Miscelato 33°C (91°F)	
Peso prodotto	1,67 kg/l (13,9 lb/gal)	
VOC	1.91 lb/gal (230 g/lit) 139 g/kg	USA - EPA Metodo 24 EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Resina epossidica per rapida sovraverniciatura

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

Pulire con sabbatura abrasiva al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Se si è verificata l'ossidazione tra la granigliatura e l'applicazione di Intercure 200HS, la superficie dovrà essere sottoposta a nuova sabbatura in base allo standard visivo specificato.

I difetti della superficie svelati dal processo di sabbatura,devono essere levigati , riempiti o trattati nel modo appropriato.

Intercure 200HS è adeguato per l'applicazione su superfici pulite mediante sabbatura che inizialmente soddisfano lo standard sopra indicato ma si sono deteriorate in buone condizioni dell'officina fino a un massimo di 7-10 giorni. La superficie si può rovinare in base agli standard Sa2 ma deve essere priva di depositi di polvere liberi.

Si deve ottenere un profilo angoloso di 50-75µm (2-3 mils).

Acciaio verniciato con primer di prefabbricazione

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).

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)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
150 minuti	90 minuti	1 ora	20 minuti

Spruzzo airless

Consigliato

Ugelli adottabili 0,45-0,58 mm (18-23 thou)
Pressione di atomizzazione non inferiore a 170 kg/cm² (2417 p.s.i.)

Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)

Consigliato (5% di diluizione necessario)

Pistola DeVilbiss MBC o JGA
Tappo aria 704 o 765
Ugello 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 75 microns (3,0 mils)

Diluyente

International GTA220

Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali

Diluyente di lavaggio

International GTA220 (or 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.

Resina epossidica per rapida sovraverniciatura

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

L'Intercure 200HS è preferito per l'uso con cicli per ambienti chimici, quando i materiali base zinco possono essere esposti ad aggressioni acide o a condizioni alcaline.

Evitare applicazioni in sovrasspessore, poiché dopo l'invecchiamento del rivestimento non è garantita una buona adesione per i prodotti di finitura.

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

Questo prodotto deve essere diluito usando solo i diluenti International GTA220 consigliati. L'uso di diluenti alternativi, soprattutto quelli contenenti chetoni, potrebbero influenzare negativamente e in modo grave il meccanismo di polimerizzazione della mano.

A basse temperature potrebbe essere necessario diluire Intercure 200HS per consentire l'applicazione mediante spruzzatura senza aria. In genere una diluizione del 2% (del volume) con International GTA220 sarà adeguata per questo obiettivo.

L'Intercure 200HS 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.

Questo prodotto non è disponibile in sfumature chiare e pastello a causa della sua tendenza a un rapido scolorimento. Inoltre, come per le altre resine epossidiche Intercure 200HS si sfarina quando viene esposto all'esterno. Tuttavia, questo fenomeno non è dannoso nei confronti della prestazione anticorrosiva.

Intercure 200HS non è adeguato per l'uso come primer per strutture d'acciaio che possono essere soggette a condizioni di immersione continua.

Intercure 200HS può essere usato anche come primer per substrati diversi dall'acciaio sabbiato, ad es. acciaio inox, leghe, ecc. Consultare International Protective Coatings per ulteriori dettagli.

Misurando l'adesione dei prodotti di finitura su Intercure 200HS invecchiato si ottiene un valore inferiore rispetto a quella a prodotto fresco, tuttavia essa è sufficiente per l'impiego finale previsto.

Quando l'Intercure 200HS 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.

Un'applicazione eccessiva di materiale in zone quali saldature mal eseguite può portare alla rottura per stress a lungo termine e quindi a una perdita di efficienza anticipata.

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

Intercure 200HS verrà generalmente applicato ad acciaio adeguatamente preparato, ad esempio pulito mediante sabbiatura. Tuttavia, se necessario, si può effettuare l'applicazione su primer sottoposti a sabbiatura di prefabbricazione. Consultare International Protective Coatings per ulteriori dettagli.

I topcoat/strati intermedi consigliati sono:

Intercure 420HS	Interfine 629HS
Interfine 878	Interfine 979
Intergard 345	Intergard 475HS
Intergard 410	Intergard 740
Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 990	Interzone 1000
Interzone 505	Interzone 954

Per altri topcoat/strati intermedi adeguati, consultare International Protective Coatings.

Resina epossidica per rapida sovraverniciatura

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 CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A		Part B	
	20 litri	30.5 kg		5.4 kg	
	4 US gal	47.3 lb		8.1 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.

Copyright © AkzoNobel, 05/02/2015.

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

www.international-pc.com