

Epossidico Intumescente

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Chartek 1709 è un sistema di rivestimento intumescente a base di resina epossidica per la protezione al fuoco ad alte prestazioni.

Il prodotto è un materiale bicomponente ad alto spessore che offre un'eccellente durata e protezione combinata contro corrosione e fuoco.

Testato ANSI / UL 1709 e certificato per esterni da Underwriters Laboratories (UL) per durate fino a 4 ore. Specifiche testate da FM Approvals per ASTM E1529-06.

Certificato dal Lloyd's Register (LR) utilizzando ISO TR834-3 e BS476, parti 20 e 21 Appendice D, rapporto tempo / temperatura degli idrocarburi, se applicato su acciaio e acciaio zincato a caldo.

CAMPI D'IMPIEGO Per l'uso nell'industria petrolifera, del gas, petrolchimica e della produzione di energia.

Per la protezione di strutture in acciaio, tubazioni e serbatoi dagli effetti di incendi da idrocarburi, jet fires e fuoriuscite e schizzi criogenici.

Tutte le applicazioni di Chartek 1709 devono essere rigorosamente conformi alle procedure stabilite nel manuale di applicazione Chartek di International Protective Coatings.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO CHARTEK 1709

Colore Grigio medio (Part A – Grigio scuro: Part B - Bianco)

Grado di brillantezza Non applicabile

Residuo secco in volume 100%

Spessore consigliato Dipende dalla protezione richiesta. Normalmente nell'intervallo di 2.74-18.08 mm (108-712 mils)

Resa Teorica 1 kg di Chartek 1709 fornisce 1 mm di protezione antincendio per 1 m² (sulla base dell'applicazione di vari componenti)

Resa pratica Considerare un adeguato fattore di perdita

Densità 1000 kg/m³ (62,427 lb/ft³) - Applicazione con macchina bicomponente (ISO 1183:2004 Metodo A).
La densità finale applicata sarà influenzata dall'attrezzatura utilizzata e dal metodo di applicazione. Per ulteriori informazioni consultare il Manuale dell'applicazione Chartek.

Metodo di applicazione Unità di spruzzatura riscaldata a due unità, unità di spruzzatura airless modificata o applicazione a spatola (vedere la sezione Applicazione)

Tempo di indurimento

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di ricopertura con se stesso	
			Minimo	Massimo
10°C (50°F)	8 ore	18 ore	4 ore ¹	1 settimana
25°C (77°F)	5 ore	16 ore	3 ore ¹	1 settimana
40°C (104°F)	2 ore	6 ore	2 ore ¹	4 giorno(i)

¹ Tempo in cui lo strato basale può resistere a un misuratore WFT.

Gli intervalli di ricopertura differiscono quando si utilizzano altre finiture (vedere le sezioni Caratteristiche del prodotto e Compatibilità dei sistemi per ulteriori informazioni).
Per tutti i tempi di asciugatura, vedere anche le definizioni e le abbreviazioni dei rivestimenti protettivi internazionali.

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità Parte A >106°C (223°F); Part B >106°C (223°F); Miscelato >106°C (223°F)

VOC 0.08 lb/gal (10 g/lt)
2 g/kg

EPA Metodo 24
EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

20 g/lt
Chinese National Standard GB23985

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Epossidico Intumescente

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

La preparazione della superficie e applicazione devono essere effettuati in conformità con le istruzioni fornite nel manuale applicativo Chartek.

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.

Supporti in acciaio al carbonio

Chartek 1709 viene tipicamente applicato su superfici che sono state pulite mediante sabbatura con uno standard minimo di Sa2 (ISO8501-1: 2007) o SSPC-SP6 e adeguatamente trattate con primer. Per prestazioni ottimali, sabbare con qualità Sa2½ (ISO8501-1: 2007) o SSPC-SP10.

Substrati galvanizzati

Idealmente, i substrati zincati dovrebbero essere puliti mediante sabbatura secondo uno standard simile a Sa1 (ISO8501-1: 2007) o SSPC-SP16. Per opzioni alternative di preparazione della superficie, consultare International Protective Coatings.

Primer

Primer selezionati o sistemi di primers devono aver completato la procedura di qualificazione di International Protective Coatings, presente nella lista di primer qualificati pubblicati da International Protective Coatings con relativa certificazione appropriata. Il primer preferito è una poliammide epossidica (ad esempio Intergard 251) ad uno spessore non superiore a 75 micron (3 mil). In alternativa, un sistema a due strati di primer, come zinco epossidico (es Interzinc 52) e tie coat (es Intergard 269) può essere utilizzato ma non deve superare i 110 micron (4,5 mil) di spessore di film secco totale. Primer specifici sono stati testati per spessori al di fuori di questi parametri; vedere l'elenco dei primer Chartek.

APPLICAZIONE

Miscelazione

Se l'applicazione di Chartek 1709 è eseguita mediante spruzzo airless o spatola, sarà prima necessario miscelare meccanicamente accuratamente un kit di Chartek 1709. Prima della miscelazione i singoli componenti dovranno essere stati conservati per 24 ore a 23°C (73°F) e successivamente mescolati con un agitatore meccanico.

Rapporto dell'impasto

Mescolare sempre kit complete. (Per applicazione a cazzuola fare riferimento al manual Chartek).

Durata della miscela

15°C (59°F)	25°C (77°F)
120 minuti	90 minuti

Le figure sopra si riferiscono all'applicazione a spatola. Il pot life non può essere considerato per applicazioni a spruzzo airless con bimotoir poiché il prodotto viene miscelato solo nel mixer subito sotto alla pistola a spruzzo. Per spruzzatura airless con prodotto premiscelato, il pot life sarà ridotto rispetto ai valori sopra. Fare riferimento alle Linee guida per l'applicazione Chartek.

Spruzzo airless con bimotoir

Raccomandato e preferito Dispositivo multiplo (Bimotoir) riscaldato approvato da International Paint
Nessuna diluizione richiesta

Spruzzo airless

Consigliato
Uso consigliato di un'unità di spruzzatura airless modificata minimo 68: 1. come qualificato da International Protective Coatings. Solitamente diluito fino al 5% in volume di solvente

Spatola Diluente

Idoneo	Tipicamente diluito 5% in volume
International GTA123	Solo per pre-miscelatura e applicazione a mano consultare il manuale di applicazione

Diluente di lavaggio

International GTA007

Interruzioni del lavoro

Non lasciare che il materiale rimanga nei tubi, nella pistola o nell'attrezzatura. Lavare accuratamente tutte le apparecchiature con International GTA123. Una volta che i 2 componenti sono stati miscelati, non devono essere risigillati ed è consigliabile che dopo interruzioni prolungate il lavoro riprenda con unità appena miscelate.

Pulizia delle apparecchiature

Pulire tutte le apparecchiature immediatamente dopo l'uso con l'International GTA007. 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.

Epossidico Intumescente

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Le seguenti condizioni saranno applicabili (o verranno generate) durante l'applicazione:

Temperatura minima dell'aria 10°C (50°F)

Umidità massima 85%

Temperatura dell'acciaio

Un minimo di 3°C (5°F) al di sopra del punto di rugiada dell'aria circostante.

Generale

Le superfici devono essere pulite, asciutte e prive di contaminanti immediatamente prima del rivestimento.

Applicazione

Chartek 1709 deve essere applicato a spruzzo per garantire che sia ottenuta la totale bagnatura del substrato. Ove ciò non sia possibile, la prima mano dovrà essere accuratamente spatolata e rullata.

Il momento migliore per ricoprire Chartek 1709 con e stesso è 'bagnato su bagnato' o entro 12 ore dall'applicazione prima che il rivestimento abbia la possibilità di essere contaminato.

Dove Chartek 1709 deve essere ricoperto con finiture consigliate, si applicano i seguenti intervalli di ricopertura:

	Minimo	Massimo
10°C (50°F)	24 ore	7 giorni
25°C (77°F)	18 ore	7 giorni
40°C (104°F)	6 ore	4 giorni

Applicazione maglia

Se è richiesto il rinforzo con mesh, la rete in composito di carbonio HK-1 dovrà essere installata in conformità con il design specifico di incendio e come indicato nelle linee guida applicative Chartek. Per i requisiti del mesh consultare International Protective Coatings.

Qualifica applicatore

Solo le aziende che beneficiano dello status di Applicatore Qualificato da International Protective Coatings potranno utilizzare Chartek 1709 per l'applicazione. Le aziende devono documentare che hanno i requisiti prima di iniziare il lavoro.

L'applicazione di Chartek 1709 dovrà essere effettuata dalla Società applicatrice utilizzando dipendenti che abbiano seguito i training di applicazione. Come minimo, supervisore e personale QA / QC in loco dovranno essere qualificati individualmente dopo aver frequentato un training di International Protective Coatings Chartek. Si tratta di un requisito minimo e deve essere documentato prima dell'inizio dei lavori.

Controllo e certificazione qualità

Questa è la responsabilità dell'Applicatore, ma dovrà perlomeno rispettare le procedure indicate nel manuale di controllo della qualità di Chartek di International Protective Coatings.

Servizio Tecnico

Questo è disponibile da International Protective Coatings e dovrebbe essere coordinato al fine di garantire la partecipazione all'inizio delle attività. La Società applicatrice è responsabile e dovrà comunicare a International Protective Coatings la data di inizio lavori.

Preparazione della superficie alternativa

In determinate circostanze specifiche di progetto, International Protective Coatings ha sviluppato procedure per la sabbatura a umido, sabbatura con acqua ad alta pressione (hydroblasting) e pulizia meccanica. Consultare la International Protective Coatings per informazioni specifiche.

Temperatura di funzionamento massima della superficie

A temperature di servizio superiori a 120 ° C (> 248 ° F) è necessario utilizzare una barriera termica adeguata tra il substrato e il Chartek 1709.

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

Primer o sistemi di primer selezionati devono aver completato la procedura di qualificazione dei primer da International Protective Coatings ed essere elencati nell'elenco dei primer qualificati pubblicato da International Protective Coatings.

Generalmente Chartek 1709 sarà rivestito con una finitura per soddisfare le esigenze di colore International Protective Coatings raccomanda l'utilizzo di finiture per tutte la applicazioni esterne.

Si consigliano le seguenti finiture per l'Chartek 1709:

Interfine 878	Interthane 990
Interfine 979	Interthane 990HS

Epossidico Intumescente

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

Ulteriori informazioni sui prodotti Chartek sono disponibili su www.chartek.com.

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)

Dimensione del kit	Parte A Peso	Parte B Peso
Kit da 20 kg (44,1 lb)	14,3 kg (31,5 lb)	5,7 kg (12,6 lb)
Kit da 50 kg (110,2 lb)	35,7 kg (78,7 lb)	14,3 kg (31,5 libbre)

Un kit da 20 kg (44,1 lb) viene fornito con la Parte A e una tanica in plastica per la Parte B. La parte A è parzialmente riempita per consentire l'aggiunta della Parte B per l'applicazione a spruzzo con pompa airless o applicazione a mano con cazzuola.

50 kg (110,2 lb) kit fornito da 2 fusti pieni Parte A e 1 fusto pieno parte B. Adatto per l'uso con le pompe a spruzzo airless bi-componente.

Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.

PESO CONFEZIONE

Dimensione del kit	Parte A Peso	Parte B Peso
Kit da 20 kg (44,1 lb)	16,1 kg (35,5 lb)	6,3 kg (13,9 lb)
Kit da 50 kg (110,2 lb)	39,3 kg (86,6 lb)	16,1 kg (35,5 libbre)

STOCCAGGIO

Durata a magazzino 1 anno in condizioni di temperatura normale. Dovrebbe essere immagazzinato all'interno e lontano dalla luce diretta del sole. Bisogna mantenere un intervallo di temperatura di 1-30°C (34-86°F).

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, 20/11/2017.

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

www.international-pc.com