

Acril Poliuretano

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Primer / Finitura poliuretano acrilica bicomponente, opaca a basso contenuto in VOC, alto solido, rapida essiccazione, pigmentata con fosfati di zinco per fornire una maggiore protezione anticorrosiva e una durevole finitura decorativa.

CAMPI D'IMPIEGO

Studiato specificatamente come componente della gamma di prodotti International 3200 per l'uso come primer/finitura per un sistema di rivestimento a uno o a due strati, per la protezione di macchinari da costruzione e minerari, attrezzature agricole, vagoni ferroviari, veicoli da trasporto, macchinari per movimentazione materiali e per sollevamento, pompe, valvole, motoriduttori e altri piccoli motori e macchinari.

Interthane 3230M è particolarmente indicato nei sistemi a polimerizzazione rapida per tempi di applicazione brevi, massimizzando la produttività. Ciò contribuisce a un ridotto consumo energetico e al contenimento delle emissioni a 40 °C o meno, rispetto agli smalti alchidici tradizionali che tipicamente richiedono l'asciugatura forzata a temperature superiori a 40 °C.

Le caratteristiche principali di Interthane 3230M sono:

- buone proprietà di adesione su acciaio opportunamente preparato, acciaio galvanizzato e inossidabile;
- privo di cromato di piombo;
- tempi rapidi di applicazione e asciugatura, con alto volume di solido;
- buona ritenzione del gloss e del colore nel tempo;
- spessore di applicazione variabile per consentire la stesura in una o due mani.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERTHANE 3230M

Colore	Ampia gamma di colori disponibili
Grado di brillantezza	Brillantezza in gloss units di 20-30 a un angolo di 60° (Vedere le caratteristiche del prodotto)
Residuo secco in volume	70% ± 2%
Spessore consigliato	80-150 microns (3,2-6 mils) secchi equivalenti a 114-214 microns (4,6-8,6 mils) bagnati
Resa Teorica	8,80 m ² /litri a 80 microns secchi in base al residuo secco 351 sq.ft/galloni USA a 3,2 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

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di ricopertura con se stesso	
			Minimo	Massimo
15°C (59°F)	2.5 ore	10 ore	10 ore	Prolungato ¹
25°C (77°F)	90 minuti	6 ore	6 ore	Prolungato ¹
40°C (104°F)	60 minuti	3 ore	3 ore	Prolungato ¹
60°C (140°F)	50 minuti	90 minuti	90 minuti	Prolungato ¹

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

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità	Parte A 35°C (95°F); Part B 50°C (122°F); Miscelato 35°C (95°F)
Peso prodotto	1,58 kg/l (13,2 lb/gal)
VOC	199 g/kg EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Acril Poliuretano

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

Acciaio

Grado di sabbiatura minimo Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) SSPC – SSP6. Se si formasse ossidazione, tra la sabbiatura e l'applicazione di Interthane 3230M, la superficie deve essere risabbiata, fino ad ottenere lo standard specificato. Eventuali difetti della superficie, messi in evidenza dalla sabbiatura, devono essere molati, riempiti o trattati nel modo appropriato.

Si raccomanda un profilo di incisione pari a 40-60 micron (1,6-2,4 mils). Profilo di incisione, 20-30 micron (0,8-1,2 mils), utilizzabile per migliorare l'estetica generale del sistema di verniciatura.

Acciaio inox, Acciaio galvanizzato e Alluminio

Rimuovere sporcizia e grassi con un solvente o altro detergente adatto, poi risciacquare accuratamente con acqua. Sabbiare o carteggiare con abrasivi con standard tipo ISO 8501-1:2007 Sa1 o SSPC SP7 per creare profilo sulla superficie.

Superfici primerizzate

La superficie del primer deve essere asciutta ed esente da contaminazioni; applicare Interthane 3230M rispettando gli intervalli di sovraverniciatura come specificato (consultare la scheda tecnica del prodotto in questione).

Aree in decadimento, danneggiate ecc. sono da preparare secondo lo standard specificato e trattate con primer prima dell'applicazione di Interthane 3230M.

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

6 parte(i) : 1 parte(i) in volume

Durata della miscela

15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
5 ore	2,5 ore	1,5 ore

Spruzzo airless con bimixer

Consigliato

Spruzzo airless

Consigliato

Ugelli adottabili 0,33-0,45 mm (13-18 thou)
Pressione di atomizzazione non inferiore a 155 kg/cm² (2204 p.s.i.)

Utilizzare l'opportuna attrezzature per lo spruzzo air-less 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

Idoneo - Solo su aree ridotte

Tipicamente è possibile ottenere 50-75 microns (2,0-3,0 mils)

Rullo

Idoneo - Solo su aree ridotte

Tipicamente è possibile ottenere 50-75 microns (2,0-3,0 mils)

Diluente

International GTA713

Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali

Diluente di lavaggio

International GTA713

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 GTA713. Una volta mescolate le unità di pittura non devono essere più sigillate e si consiglia, dopo pause di lavoro prolungate, di ricominciare con nuove unità appena aperte e mescolate.

Pulizia delle apparecchiature

Pulire tutte le apparecchiature immediatamente dopo l'uso con l'International GTA713. 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 locali applicabili.

Acril Poliuretano

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Interthane 3230M 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.

I prodotti anti corrosione a base poliuretanica sono i più adatti per la protezione di strutture industriali leggere in acciaio in ambienti interni asciutti o di strutture esposte situate in ambienti moderatamente corrosivi corrispondenti ai livelli ISO12944 C1, C2 e C3.

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.

Il livello di brillantezza ottenuto può essere diverso in caso di variazione eccessiva della temperatura di essiccazione e dello spessore di applicazione

Uno spessore eccessivo della pellicola o un'applicazione eccessiva di Interthane 3230M aumenta il tempo di lavorazione e prolunga i tempi di asciugatura e di sovrapplicazione.

L'esposizione prematura di Interthane 3230M ad acqua stagnante causa un cambiamento di colore che può essere permanente. Si tratta di un effetto estetico che non compromette le proprietà anticorrosive di Interthane 3230M.

In certi colori potrebbe essere necessario più di uno strato per avere uniformità di copertura.

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

Interthane 3230M può essere applicato direttamente a superfici sabbiate con abrasivi, tuttavia se si richiedono prestazioni anticorrosive superiori, i primer consigliati sono i seguenti:

Intergard 3210

Interthane 3230M può essere coperto con una mano dello stesso prodotto o dei seguenti rivestimenti;

Interthane 3230G
Interthane 3230HG
Interthane 3230M
Interthane 3230SG

Acril Poliuretano

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.

Attenzione: Contiene isocianati. Durante l'applicazione a spruzzo indossare un cappuccio ad aria.

IMBALLO (CONFEZIONI)	Lattaggio	Parte A		Part B	
		Vol	Lattaggio	Vol	Lattaggio
	20 litri	17.14 litri	20 litri	2.86 litri	5 litri

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

PESO CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A	Part B
	20 litri	30.2 kg	3.5 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, 05/03/2021.

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

www.international-pc.com