

**DESCRIZIONE DEL
 PRODOTTO**

Primer con COV basso, a base di resina epossidica surface tolerant di alto spessore a due componenti internamente flessibilizzati. Pigmentata con alluminio ed ossidi di ferro micacei lamellari per migliorare la resistenza alla corrosione. Questa formula rappresenta una tecnologia surface tolerant di seconda generazione. L'applicazione e le prestazioni del prodotto sono ottimizzate per uso in un ampio intervallo di temperatura.

CAMPI D'IMPIEGO

L'applicazione e le prestazioni del prodotto sono ottimizzate per uso in un ampio intervallo di temperatura.

Interplus 256 è particolarmente utile nella manutenzione di strutture in alto mare ed in altri ambienti aggressivi come raffinerie, strutture costiere, fabbriche di carta e pasta di legno e ponti, in cui la sabbatura a secco non è possibile.

Ideale per l'uso insieme a sabbatura abrasiva umida o sabbatura con acqua a pressione ultra-alta, oppure come patch primer per superfici rustiche in situazioni di manutenzione.

Per l'uso su superfici con una temperatura continua sui 150°C (302°F) e per una protezione alla corrosione con isolante termico di acciaio semiduro e acciaio inossidabile.

**INFORMAZIONI SUL
 PRODOTTO
 INTERPLUS 256**

Colore	Alluminio
Grado di brillantezza	Satinato
Residuo secco in volume	80%
Spessore consigliato	75-150 microns (3-6 mils) secchi equivalenti a 94-188 microns (3,8-7,5 mils) bagnati
Resa Teorica	6,40 m ² /litri a 125 microns secchi in base al residuo secco 257 sq.ft/galloni USA a 5 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
10°C (50°F)	12 ora(e)	22 ora(e)	22 ora(e)	Prolungato ¹
15°C (59°F)	9 ora(e)	16 ora(e)	16 ora(e)	Prolungato ¹
25°C (77°F)	5 ora(e)	9 ora(e)	9 ora(e)	Prolungato ¹
40°C (104°F)	2 ora(e)	6 ora(e)	6 ora(e)	Prolungato ¹

¹ Vedi il breviario International Protective Coatings per le abbreviazioni e definizioni
 Per la polimerizzazione a temperature elevate è disponibile un agente polimerizzante alternativo. Per maggiori informazioni vedi caratteristiche del prodotto.

**PRINCIPALI
 INFORMAZIONI DI
 SICUREZZA**

Punto di infiammabilità	Parte A 34°C (93°F); Part B 69°C (156°F); Miscelato 39°C (102°F)	
Peso prodotto	1,39 kg/l (11,6 lb/gal)	
VOC	2.21 lb/gal (265 g/l) 188 g/kg	USA - EPA Metodo 24 EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto



Ecotech è un'iniziativa di International Protective Coatings - un leader mondiale nella tecnologia dei rivestimenti - volta a promuovere in ambito globale prodotti meno nocivi per l'ambiente.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Le prestazioni di questo prodotto dipendono dal livello di preparazione della superficie. La superficie da rivestire deve essere pulita ed esente da contaminazione. Prima dell'applicazione della vernice si dovranno valutare tutte le superfici e trattarle in accordo con la norma ISO 8504:2000.

È necessario asportare eventuale sporco e sali solubili. Per eliminare l'accumulo di sporco è normalmente sufficiente pulire con una spazzola di setole asciutta. I sali solubili vanno eliminati mediante lavaggio con acqua dolce.

Pulizia con sabbatura abrasiva

{product} può essere applicato su una superficie pulita mediante sabbatura abrasiva per lo meno al grado Sa1 (ISO 8501-1:2007) per un arrugginimento di livello C o D, o SSPC SP7.

Preparazione manuale o di utensili elettrici

Pulire a mano o con una macchina utensile a un grado minimo St2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP2. Notare che bisogna rimuovere tutte le scaglie e le zone che non possono essere preparate adeguatamente mediante scalpellatura o col fucile ad aghi devono essere sabbate individualmente rispettando uno standard minimo di grado Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. In genere questo è applicabile a un arrugginimento di livello C o D in questo standard.

Su superfici calde in acciaio, è necessario realizzare una pulizia ad un minimo di St3 (ISO 8501:1988) o SSPC SP3. Le prestazioni ottimali saranno raggiunte da SPPC-SP11 per la preparazione a mano o sabbatura a Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

Sabbatura idraulica a pressione ultraelevata/Sabbatura abrasiva ad acqua

Può essere applicato su superfici con preparazione al grado Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 aventi ossidazione inferiore al grado HB2½M (riferito agli International Hydroblasting Standards). In alcune circostanze è inoltre possibile applicarlo su superfici umide. Ulteriori informazioni sono disponibili presso l'International Protective Coatings.

Rivestimenti invecchiati

{product} è adeguato per la sovrapposizione su gran parte dei sistemi di rivestimento datati. I rivestimenti staccati o a scaglie devono essere eliminati e bisogna ripristinare una base solida. Le resine epossidiche e i poliuretani lucidi potrebbero richiedere abrasione.

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	3.0 parte(i) : 1.0 parte(i) in volume			
Durata della miscela	10°C (50°F) 2 ora(e)	15°C (59°F) 90 minuti	25°C (77°F) 60 minuti	40°C (104°F) 30 minuti
	Per la polimerizzazione a temperature elevate è disponibile un agente polimerizzante alternativo. Per maggiori informazioni vedi caratteristiche del prodotto.			
spruzzo airless	Idoneo	Ugelli adottabili 0,45-0,58 mm (18-23 thou) Pressione di atomizzazione non inferiore a 176 kg/cm² (2503 p.s.i.)		
Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)	Idoneo	Pistola Tappo aria Ugello spruzzatore	DeVilbiss MBC o JGA 704 o 765 E	
Pennello	Consigliato	Tipicamente è possibile ottenere 75-125 microns (3,0-5,0 mils)		
Rullo	Consigliato	Tipicamente è possibile ottenere 75-100 microns (3,0-4,0 mils)		
Diluyente	International GTA220	Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali		
Diluyente di lavaggio	International GTA822 o International GTA415			
Interruzioni del lavoro	Assicurarsi che 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.			

**CARATTERISTICHE
DEL PRODOTTO**

Interplus 256 è il prodotto preferito per l'applicazione su acciaio arrugginito preparato a mano ed è particolarmente adatto come primer doppio. In queste circostanze l'applicazione dovrebbe essere realizzata a pennello per assicurare una buona bagnatura del substrato preparato a mano. Per zone più grandi che sono state preparate con uno strumento di pulizia elettrico o spazzolate, potrebbero essere adatti altri prodotti. Consultare la International Protective Coatings per informazioni specifiche.

Per assicurare una buona prestazione anticorrosione è importante raggiungere uno spessore minimo di pellicola asciutta di 200 micron (8 mil) con l'applicazione di strati multipli sull'acciaio preparato a mano.

Quando si applica {product} con pennello, potrebbe essere necessario applicare strati multipli per raggiungere lo spessore di pellicola asciutta del sistema specificato.

Per garantire una buona sovraverniciatura di Interplus 256 applicato da parecchio tempo con altri materiali, la superficie deve essere pulita, asciutta e priva di contaminanti, soprattutto se il profilo delle superfici è grezzo a causa della presenza di ossidi di ferro micaceo.

L'applicazione e la polimerizzazione a temperature inferiori a 10°C (50°F) richiederà tempi di asciugatura troppo lunghi, in queste circostanze si raccomanda di usare Interplus 356.

Interplus 256 può essere applicato come substrato con temperature della superficie al momento dell'applicazione superiori a 100°C (212°F). In questi casi un'applicazione rapida di strati multipli risulta necessaria per raggiungere lo spessore adeguato del film, e bisogna usare un dispositivo di protezione personale omologato durante l'applicazione a causa del rilascio rapido di elementi volatili del film applicato. Fare riferimento alle Procedure di Lavorazione Consigliate di Interplus 256.

{product} è adeguato per la protezione dell'acciaio nei casi in cui debba lavorare a temperature asciutte continue fino a 150°C (302°F), con sbalzi intermittenti fino a 200°C (392°F).

L'Interplus 256 non è idoneo per immersioni continue in acqua.

Polimerizzazione a temperatura elevata

È disponibile un agente polimerizzante alternativo per l'applicazione a temperature superiori ai 25°C (77°F).

Temperatura	Secco al tatto	Secco in profondità	Intervallo di sovraverniciatura con prodotto di finitura consigliato	
			Minimo	Massimo
25°C (77°F)	6 ora(e)	11 ora(e)	11 ora(e)	Prolungato*
40°C (104°F)	3 ora(e)	7 ora(e)	7 hours	Prolungato*

* Vedi il breviario International Protective Coatings per le abbreviazioni e definizioni
La durata a 25°C (77°F) è di 1½ ora, ed a 40°C (104°F) è di 1 ora

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**

Interplus 256 generalmente verrà applicato sull'acciaio non trattato ma è assolutamente compatibile per essere sovrapposto a rivestimenti anteriori, oltre a essere adatto come ritocco per riparare i seguenti primer:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

I topcoat/strati intermedi consigliati sono:

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954
Interplus 770	

È importante notare che Interplus 256 non è adatto per ritocchi con pellicole sottili a base di resine alchidiche, resine di gomme clorinate e rifinitura viniliche o acriliche.

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

**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
	5 litri	3.75 litri	5 litri	1.25 litri	3.5 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 DEI CONTENITORI PER SPEDIZIONE	Lattaggio	Parte A		Part B	
	5 litri	6.2 kg		1.73 kg	
	4 US gal	41.4 lb		9.2 lb	
Classificazione U.N. N° UN 1263 (Parte A) : UN 1760 (Parte B)					
STOCCAGGIO	Durata a magazzino	12 mesi (base) e 24 mesi (agente polimerizzante) 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. Chi intende utilizzare il prodotto, senza prima effettuare ulteriori accertamenti sulla idoneità del prodotto stesso all'impegno previsto, ne assumerà ogni rischio. Tutti i dati forniti o dichiarazioni effettuate circa il prodotto (se in questa scheda tecnica o altrove) sono corretti a nostro parere ma non abbiamo alcun potere di controllo sulla qualità o la condizione del substrato o i numerosi fattori che possono compromettere l'utilizzo e l'applicazione del prodotto. Pertanto, se non specificatamente espresso per iscritto, non accettiamo responsabilità alcuna per la resa del prodotto o per (soggetta alla legge) qualunque perdita o danno derivante dall'utilizzo del prodotto. Tutti i prodotti forniti e consigli tecnici effettuati sono soggetti alle nostre Condizioni Generali di Vendita. Questo documento è disponibile su richiesta e ne consigliamo un'attenta lettura. Le informazioni contenute nella scheda tecnica possono essere aggiornate periodicamente di fronte alla nostra esperienza ed in base alla nostra politica di sviluppo costante. E'responsabilità dell'utilizzatore finale controllare che la scheda tecnica sia aggiornata prima di utilizzare il prodotto.

Data di emissione: 07/07/2009

Copyright © AkzoNobel, 07/07/2009.

 International e tutti i nomi dei prodotti menzionati in questa scheda sono marchi registrati di, o sotto licenza di, Akzo Nobel.

www.international-pc.com