

Epossidico

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Un primer epossidico bicomponente, basso VOC, alto solido, contenente pigmentazione anticorrosiva ai fosfati di zinco.

Le versatili proprietà applicative di questo primer assicurano un controllo ottimale dello spessore del film.

CAMPI D'IMPIEGO

Da utilizzare su una gamma di impianti industriali e beni infrastrutturali.

Questo primer, in combinazione con i top coat approvati, offre un'efficace protezione anticorrosiva in vari ambienti atmosferici.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERGARD 2511

Colore	Rosso, Grigio, Crema
Grado di brillantezza	Opaco
Residuo secco in volume	80% ± 2%
Spessore consigliato	75-250 microns (3-10 mils) secchi equivalenti a 94-313 microns (3,8-12,5 mils) bagnati
Resa Teorica	8 m ² /litri a 100 microns secchi in base al residuo secco 321 sq.ft/galloni USA a 4 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	11 ore	7 ore	6 mesi
15°C (59°F)	2 ore	6 ore	4 ore	6 mesi
25°C (77°F)	90 minuti	3 ore	3 ore	6 mesi
40°C (104°F)	30 minuti	90 minuti	90 minuti	6 mesi

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 32°C (90°F)	
Peso prodotto	1,72 kg/l (14,4 lb/gal)	
VOC	1.64 lb/gal (197 g/lt)	USA - EPA Metodo 24
	120 g/kg	EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Epossidico

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).

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 Intergard 2511, 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. E' consigliato un profilo superficiale di rugosità di 40-75 micron (1,6-3 mils).

Acciaio Primerizzato in Officina

Le saldature e le aree danneggiate devono essere sabbiate ad uno standard minimo Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) o SSPC SP6. Dove questo non è praticabile, la preparazione SSPC SP11 è accettabile.

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) 2 ore	15°C (59°F) 90 minuti	25°C (77°F) 60 minuti	40°C (104°F) 30 minuti
Spruzzo airless	Consigliato	Ugelli adottabili 0,38-0,48 mm (15-19 thou) Pressione di atomizzazione non inferiore a 155 kg/cm ² (2204 p.s.i.)		
Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)	Idoneo	Pistola Cappuccio ad aria Per erogatore per liquidi	DeVilbiss MBC o JGA 704 o 765 E	
Pennello	Idoneo	Piccole aree e solo stripe coat		
Rullo	Idoneo	Solo per piccole aree.		
Diluyente	International GTA220.	Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali		
Diluyente di lavaggio	International GTA822			
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.

Epossidico

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Applicare in buone condizioni climatiche. La temperatura della superficie da rivestire dovrà essere almeno 3°C (5°F) sopra il dew point.

Quando si applica Intergard 2511 a pennello o rullo, potrebbe essere necessario applicare più mani per ottenere lo spessore richiesto ed un'opacità uniforme.

Quando l'Intergard 2511 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.

Il tempo massimo di sovraverniciabilità è in relazione all'integrità del film stesso. Un film secco di 75 microns (3 mils) sarà normalmente sovraverniciabile anche dopo 6-12 mesi di esposizione (in base al potenziale corrosivo dell'ambiente), provvedendo ad un'adeguata pulizia e alla riparazione delle aree meccanicamente danneggiate.

A temperature fino a 5 ° C può essere necessaria l'aggiunta di diluente per facilitare l'applicazione.

Come tutte le pitture epossidiche, Intergard 2511 è soggetto a sfarinamento (chalking) e a scoloritura quando esposto all'esterno.

L'Intergard 2511 non è idoneo per immersioni continue in acqua.

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

Le finiture consigliate sono le seguenti:

Interfine 878	Interfine 979
Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 990	Interzone 954

Epossidico

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	Vol	Lattaggio
	20 litri		15 litri	20 litri	5 litri	5 litri
Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.						
PESO CONFEZIONE	Lattaggio		Parte A		Part B	
	20 litri		29.5 kg		7.1 kg	
STOCCAGGIO	Durata a magazzino 12 mesi 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, 01/11/2017.

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

www.international-pc.com