

Rivestimento Alluminato applicato a freddo resistente ad alte temperature

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Un rivestimento a due componenti, ad alto spessore, resistente a temperature elevate, applicato mediante "spruzzatura a freddo", basato su tecnologia di copolimeri inorganici e pigmentato con scaglie di alluminio metallico.

Intertherm 751CSA è un rivestimento innovativo ad alte prestazioni applicato con dispositivi di applicazione standard che polimerizza in modo efficace a temperatura ambiente. In grado di fornire una protezione alla corrosione dell'acciaio sia esposto agli agenti atmosferici che in situazione di isolamento termico, idoneo per condizioni cicliche termiche oscillanti tra -196°C (-321°F) e 650°C (1202°F) senza bisogno di una polimerizzazione aggiuntiva a caldo, prima di essere messo in servizio.

CAMPI D'IMPIEGO

Intertherm 751CSA è stato specificamente progettato per fornire una barriera resistente alla corrosione quando viene utilizzato per proteggere le strutture in acciaio sotto coibentazione in aree soggette a cicli umidi e asciutti.

Applicato tipicamente direttamente su metallo, come sistema a uno o due strati, Intertherm 751CSA è particolarmente indicato in situazioni di manutenzione quando viene utilizzato per mitigare gli effetti dannosi della corrosione sotto coibente (CUI).

Intertherm 751CSA offre un'eccellente resistenza allo "shock termico" sperimentato durante i cicli di temperatura rapidi e fornisce protezione per carpenteria metallica operante in condizioni cicliche.

Idoneo per applicazioni su superfici calde operanti in servizio ad alta temperatura fino a 150 ° C (302 ° F).

Ideale per l'utilizzo nel processo chimico, produzioni offshore, industrie petrolchimiche e elettriche, in particolare raffinerie e unità di processo, tubazioni, camini, navi, torce elettriche, scarichi, forni, esterni di reattori, centrali elettriche, prese d'aria e altre strutture. È possibile rivestire volumi significativi di carpenteria metallica coibentata e non con un'unica specifica, riducendo così la complessità e facilitando l'avanzamento dei programmi di manutenzione, ecc.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERTHERM 751CSA

Colore	Alluminio
Grado di brillantezza	Non applicabile
Residuo secco in volume	61%
Spessore consigliato	100-200 microns (4-8 mils) secchi equivalenti a 164-328 microns (6,6-13,1 mils) bagnati
Resa Teorica	3,49 m ² /litri a 175 microns secchi in base al residuo secco 140 sq.ft/galloni USA a 7 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)	2 ore	18 ore	36 ore	Non applicabile ¹
15°C (59°F)	90 minuti	12 ore	24 ore	Non applicabile ¹
25°C (77°F)	60 minuti	10 ore	16 ore	Non applicabile ¹
40°C (104°F)	30 minuti	8 ore	12 ore	Non applicabile ¹

¹ Per gli intervalli della sovraverniciatura con prodotti di finitura, fare riferimento a International Protective Coatings.

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità	Parte A 32°C (90°F); Part B 22°C (72°F); Miscelato 25°C (77°F)	
Peso prodotto	1,28 kg/l (10,7 lb/gal)	
VOC	3.50 lb/gal (420 g/lit) EPA Metodo 24	EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)
	332 g/kg	Chinese National Standard GB23985
	405 g/lit	

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Rivestimento Alluminato applicato a freddo resistente ad alte temperature

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Tutte le superfici da rivestire devono essere pulite, asciutte e prive di contaminanti. Prima dell'applicazione della pittura tutte le superfici devono essere controllate e trattate in base alla ISO 8504:2000

Olio e grasso devono essere rimossi in accordo alla SSPC-SP1 (pulizia con solventi).

Acciaio

Si otterrà una resistenza ottimale alla corrosione e alla temperatura quando i substrati di acciaio vengono sabbati ad un grado minimo di Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) o SSPC-SP6. Se si verifica ossidazione tra la sabbatura e l'applicazione di Intertherm 751CSA, la superficie deve essere nuovamente sabbata allo standard visivo specificato. I difetti superficiali rivelati dal processo di sabbatura devono essere molati, riempiti o trattati in modo appropriato. Si consiglia un profilo della superficie angolare di 50 micron (2 mil).

Pulizia tramite macchina utensile (solo aree ridotte)

A seconda delle condizioni di servizio, Intertherm 751CSA può essere applicato su superfici pulite con utensili meccanici e preparate ad un minimo grado SSPC-SP11 con un profilo irregolare di 40 micron (1,6 mil). Nota, tutte le incrostazioni devono essere rimosse e tutte le aree che non possono essere preparate adeguatamente devono essere sabbate ad uno standard minimo di Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) o SSPC-SP6. Si prega di consultare International Protective Coatings per i consigli tecnici più recenti riguardo a questa situazione prima di iniziare l'applicazione del rivestimento.

Lavaggio a pressione ultraelevata/Idrosabbatura con abrasivo

Consultare le Linee Guida di Intertherm 751CSA per l'applicazione e per maggiori dettagli sulla preparazione della superficie.

Acciaio inox

Assicurarsi che la superficie sia pulita, asciutta e priva di prodotti che corrodono il metallo prima di applicare il rivestimento. Pulire delicatamente con un abrasivo non-metallico e privo di cloruro (ad es. ossido d'alluminio o garnet) per ottenere un profilo di sabbatura di circa 50 micron (2 mil).

APPLICAZIONE

Miscelazione

Questo prodotto è fornito in due contenitori separati. I due componenti sono già forniti nelle giuste proporzioni di utilizzo. 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

54 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)
2 ore	2 ore	90 minuti	60 minuti

Spruzzo airless

Idoneo

Ugelli adottabili 0,38-0,48 mm (15-19 thou)
Pressione di atomizzazione non inferiore a 141 kg/cm² (2005 p.s.i.)

Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)

Consigliato

Pistola DeVilbiss MBC o JGA
Tappo aria 704 o 765
Ugello E

Spruzzo convenzionale (serbatoio a press.)

Consigliato

Utilizzare appropriate apparecchiature

Pennello

Idoneo

Tipicamente è possibile ottenere 40-75 microns (1,6-3,0 mils)

Rullo

Idoneo

Tipicamente è possibile ottenere 50-100 microns (2,0-4,0 mils)

Diluente

International GTA007

La diluizione non è normalmente richiesta. Durante l'applicazione in condizioni estreme consultare il rappresentante locale per un consiglio. Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali.

Diluente di lavaggio

International GTA007

Interruzioni del lavoro

Non lasciare il materiale nei tubi, nella pistola o nel dispositivo di spruzzatura. Lavare approfonditamente tutti i dispositivi con International GTA007. 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 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.

Rivestimento Alluminato applicato a freddo resistente ad alte temperature

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Per garantire le specifiche corrette per il progetto, contattare International Protective Coatings per un consiglio.

Le procedure d'applicazione dell'Intertherm 751CSA devono essere consultate prima dell'uso.

Intertherm 751CSA è consigliato per l'uso su strutture in acciaio soggette a situazioni cicliche di bagnato e asciutto alternate in intimo contatto continuo con la coibentazione operante a temperature di esercizio comprese tra ambiente fino a 400°C (752°F).

Per temperature di esercizio comprese tra 400 ° C (752 ° F) e 650 ° C (1202 ° F), consultare International Protective Coatings per ulteriori informazioni.

Intertherm 751CSA viene tipicamente applicato direttamente su strutture in acciaio preparate correttamente come sistema a due strati a 100 micron (4 mil) per mano per ottenere uno spessore totale del film secco del sistema di rivestimento di 200 micron (8 mil). Sono possibili anche applicazioni con spessori fino a 200 micron (8 mils) in una sola mano. Lo spessore massimo del film secco totale applicato deve essere sempre inferiore a 350 micron (14 mil).

Per garantire un buon rendimento anticorrosivo, è importante raggiungere uno spessore del film secco minimo del ciclo di 150 micron (6 mil) che in pratica dovrebbe corrispondere a una specifica minima di 175 micron (7 mil).

Quando si applica Intertherm 751CSA a pennello o a rullo potrebbe essere necessario applicare diverse mani per raggiungere lo spessore secco totale specificato.

Intertherm 751CSA può essere applicato su substrati "caldi" con temperature superficiali fino a 150 ° C (302 ° F), rendendo il prodotto particolarmente adatto per l'uso durante i periodi di arresto per manutenzione periodica senza necessità di ulteriore polimerizzazione a caldo, prima di essere messo in servizio. Fare riferimento alle Linee guida per l'applicazione del Intertherm 751CSA per informazioni più dettagliate.

Dove si desidera usare cicli a mani multiple, si otterrà l'adesione ottimale tra uno strato e l'altro mantenendo il più breve possibile l'intervallo di ricopertura.

Intertherm 751CSA reagisce con l'umidità ambientale, per cui quando si trova nel contenitore deve rimanere sempre coperto. Se non viene mantenuto coperto la pittura potrebbe fare una pellicola e si potrebbe ridurre la durata utile della miscela.

Durante l'applicazione di Intertherm 751CSA in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione.

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

Come per molti altri prodotti che contengono una pigmentazione di alluminio con potere fogliante Intertherm 751CSA può essere portato a sviluppare un aspetto "lucidato" nelle zone con minori danni meccanici, ecc. Tuttavia, questo fenomeno è semplicemente estetico, e non influenza negativamente il rendimento anticorrosivo del prodotto.

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

Intertherm 751CSA verrà generalmente applicato direttamente sul metallo, e di norma non viene rivestito con nessun altro prodotto oltre a se stesso quando viene utilizzato in situazioni di isolamento termico.

È possibile l'applicazione di una mano protettiva di Intertherm 751CSA allo scopo di identificazione. Vogliate consultare International Protective Coatings per ottenere i consigli tecnici più recenti.

Rivestimento Alluminato applicato a freddo resistente ad alte temperature

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
- Intertherm 751CSA Linee Guida per l'Applicazione

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.

IMBALLO (CONFEZIONI)	Lattaggio	Parte A		Part B	
		Vol	Lattaggio	Vol	Lattaggio
	1 US gal	0.98 US gal	1 US gal	0.02 US gal	0.06 US gal
	3.74 litri	3.67 litri	5 litri	0.07 litri	0.12 litri

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

PESO CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A	Part B
	1 US gal	10.8 lb	0.3 lb
	3.74 litri	5.54 kg	0.1 kg

STOCCAGGIO	Durata a magazzino	12 mesi minimo a 25°C (77°F). Conservare in condizioni asciutte ed all'ombra lontano da fonti di calore/fiamma.

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, 15/12/2020.

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

www.international-pc.com