

Epossidico Intumescente

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Rivestimento per la protezione passiva dal fuoco, intumescente, epossidico modificato a due componenti, senza solvente, ad alto spessore e ad alte prestazioni; indicato per l'utilizzo su strutture in acciaio che richiedono protezione da fuoco celluloso.

Testato da enti indipendenti. Riconosciuto da FM Approval come prodotto testato specificato in accordo alla ASTM E 119. Testato anche con UL 263 (per utilizzo esterno), omologato ai sensi del BS476 20-22, GOST (Russia), ENV 13381 Pt4, standard Australiano AS1530.4 (1997) e standard Coreano F 2257.

Tipicamente applicato per esterni da applicatori specializzati, Interchar 212 offre la protezione richiesta (es. 2 ore) con solo uno o due strati. Il prodotto ha eccellenti prestazioni anticorrosive e proprietà meccaniche. Diversamente da altri prodotti sul mercato, Interchar 212 fornisce una completa protezione dal fuoco di strutture metalliche senza la necessità di applicare una finitura.

Interchar 212 è un materiale applicato a spruzzo e funziona senza nessun tipo di rinforzo.

CAMPI D'IMPIEGO

Contribuisce al mantenimento dell'integrità strutturale delle costruzioni in acciaio nel caso di incendi il cui comportamento è assimilabile alla curva d'incendio da cellulosa. Le strutture tipiche che necessitano di questo genere di protezione includono una serie di edifici di accesso pubblico, ad esempio terminali di aeroporto, strutture per il tempo libero, centri per convegni, strutture per l'educazione, centri commerciali, complessi industriali e hotel.

Il prodotto utilizza una tecnologia basata su resina epossidica duratura e resistente che consente di costruire e trattare le strutture in acciaio lontano dal cantiere, così da poter ottenere un miglior controllo qualità e ridurre i tempi generali di costruzione.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERCHAR 212

Colore	Grigio medio
Grado di brillantezza	Finitura opaca
Residuo secco in volume	100%
Spessore consigliato	2 mm – 8 mm (0.08 – 0.32 inches) (dipendente dalla protezione richiesta). (spessore tipico strato 3.5 mm (0.14 inches)
Resa Teorica	1 kg di {product} fornisce 1 mm di protezione antincendio per 1 m ² (sulla base dell'applicazione di vari componenti)
Resa pratica	Considerare un adeguato fattore di perdita
Densità	1 kg/l (8,3 lb/gal) (Spruzzo senz'aria multi-componente)
Metodo di applicazione	Spruzzo Airless con doppia alimentazione a caldo (Bimixer) o macchina airless modificata

Tempo di indurimento

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di ricopertura con se stesso	
			Minimo	Massimo
10°C (50°F)	16 ore	24 ore	24 ore	Prolungato ¹
15°C (59°F)	8 ore	16 ore	24 ore	Prolungato ¹
25°C (77°F)	5 ore	12 ore	12 ore	Prolungato ¹
40°C (104°F)	2 ore	6 ore	8 ore	Prolungato ¹

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

Tutti i dati dei tempi di asciugatura sono stati indicati per uno spessore tipico di 3,5 mm

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 0.09 lb/gal (11 g/lit) 2 g/kg USA - EPA Metodo 24
EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Epossidico Intumescente

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.

Le superfici in acciaio devono essere sabbiare e un sistema di primer approvati dovrà essere applicato. La sabbiatura dovrà essere eseguita in accordo con i requisiti indicati nella scheda tecnica del primer. Il requisito generale è una sabbiatura, grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC SP6 con profilo angolare. Il profilo di rugosità dovrà essere minimo 50 micron (2 mils) per substrati in acciaio. La scelta del primer è basata sull'ambiente finale a cui dovrà essere esposto il sistema di protezione al fuoco.

Interchar 212 è applicabile anche su superfici galvanizzate. Le superfici dovranno essere preparate attraverso leggera sabbiatura per ottenere una superficie ruvida, ad uno standard simile a Sa1 (ISO 8501-1), SSPC-SP7 o NACE No. 4. Tipicamente un profilo di 15-25 microns (0.5-1.0 mils) è ottenibile attraverso una leggera sabbiatura. Un primer approvato dovrà essere applicato dopo la leggera sabbiatura.

APPLICAZIONE

Miscelazione	Se l'applicazione di Interchar 212 è eseguita mediante spruzzo airless o spatola, sarà prima necessario miscelare meccanicamente accuratamente un kit di Interchar 212. 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.	
	Per applicazioni con bi-mixer, entrambi i componenti dovranno essere mantenuti ad una T° di 30-34°C (86-93 °F) per 24 h (massimo 48 h) prima dell'uso.	
Rapporto di miscelazione	2.49 parte(i) : 1 parte(i) per peso. Mescolare sempre unità complete.	
Durata della miscela	15°C (59°F) 120 minuti	25°C (77°F) 90 minuti
Spruzzo airless con bimixer	Consigliato	Dispositivo multiplo (Bimixer) riscaldato approvato da International Paint
Spruzzo airless	Idoneo	
Spatola	Idoneo - Solo su aree ridotte	
Diluente	International GTA123 International GTA822 International GTA853	Solo per pre-miscelatura e applicazione a mano-consultare il manuale di applicazione
Diluente di lavaggio	International GTA822	
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 GTA822.	
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 Intumescente

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Prima dell'uso, prendere visione delle Procedure operative consigliate per i rivestimenti epossidici Interchar. Inoltre, l'utilizzatore è tenuto a contattare International Paint affinché, se necessario, si istituisca un programma di tirocinio per l'applicazione e per l'uso di questo prodotto. Le linee guida forniscono informazioni aggiuntive riguardo Interchar 212 e dovrebbero essere utilizzate insieme alla scheda tecnica.

International Paint raccomanda l'utilizzo di pompe tipo multicomponente bimixer per l'applicazione dell'Interchar 212. Altre tecniche, come attrezzature per spruzzo airless modificate, infatti, potranno comportare l'uso di maggiori quantità di prodotto per via delle caratteristiche del materiale e causare maggiori sprechi.

Durante l'applicazione dell'Interchar 212 in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione.

La finitura della superficie finale dipende dal metodo di applicazione. Evitare di utilizzare un mix di metodi di applicazione se possibile.

Non applicare ad una temperatura del ferro inferiore 5°C (41°F). Questo prodotto non polimerizza adeguatamente al di sotto di 5°C. per una prestazione ottimale la temperatura ambiente per la polimerizzazione dovrebbe essere superiore a 10°C (50°F). La temperatura della superficie deve essere di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (dew point)

Analogamente a tutti gli epossidici, Interchar 212 si sfarina e si scolora con l'esposizione in esterni. Tuttavia, questi fenomeni non compromettono le prestazioni antincendio del prodotto. Se si desidera una finitura estetica e durevole, con un buon livello di lucido e di mantenimento del colore, rivestire il prodotto con le mani a finire consigliate.

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

A causa della natura caratterizzata da un alto spessore di questo materiale, potrebbe essere necessario rullare le zone che richiedono una finitura cosmetica.

Interchar 212 è certificato in accordo con i seguenti standards:

- BS 46 parte 20-22:1987 UK – Approvato fino a 2 ore
- GOST Russia – Approvato fino a 2 ore
- UL 263 (utilizzo in esterni) USA – Approvato fino a 3 ore
- Factory Mutual (report ID 3028782)
- ENV 13381 part 4 – Approvato fino a 2ore
- Standard Coreano F 2257 – Approvato fino a 2 ore

Riconosciuto da FM Approval come prodotto testato specificato in accordo alla ASTM E 119

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

Interchar 212 è stato testato come parte di un sistema di stesura di mano protettiva per l'uso in situazioni di incendio assieme a una vasta gamma di primer e topcoat.

I seguenti primer possono essere utilizzati con Interchar 212:

Intercure 200	Intercure 200HS
Intergard 251	Intergard 269
Intergard 276	Interzinc 52

I seguenti topcoat possono essere utilizzati con Interchar 212:

Interfine 878	Interfine 979
Interthane 870	Interthane 990

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
- Procedure di lavoro della resina epossidica Interchar

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	
		Peso	Lattaggio	Peso	Lattaggio
	20 kg	14.2 kg	20 litri	5.8 kg	6 litri
	50 kg	35.6 kg	20 litri	14.4 kg	20 litri
Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.					
PESO CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A		Part B	
	20 kg	15.98 kg		6.35 kg	
	50 kg	39.16 kg		16.18 kg	
U.N. N. di spedizione Non pericoloso					
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, 05/02/2015.

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

www.international-pc.com