

## Acrilico Siliconico per Alte Temperature

**DESCRIZIONE DEL PRODOTTO** Mano intermedia e finitura per alte temperature, monocomponente, basata su resine acriliche e siliconiche termoresistenti, con pigmentazione termostabile.

**CAMPI D'IMPIEGO** Per uso in svariati ambienti industriali, compresi impianti petrolchimici, raffinerie petrolifere, strutture in mare aperto ( offshore ), impianti chimici e centrali elettriche. Idoneo per aree soggette a temperature di servizio intermedie che richiedono una finitura colorata. Finitura termoresistente da applicare ad acciaio correttamente primerizzato. Per uso sia in nuove strutture che come rivestimento di manutenzione. Adatto per strutture in acciaio operanti a temperature di fino a 260°C (500°F). Non richiede riscaldamento tra una mano e l'altra.

### INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERTHERM 875

<b>Colore</b>	Gamma di colori limitata disponibile
<b>Grado di brillantezza</b>	Lucido
<b>Residuo secco in volume</b>	39%
<b>Spessore consigliato</b>	25-40 microns (1-1,6 mils) secchi equivalenti a 64-103 microns (2,6-4,1 mils) bagnati
<b>Resa Teorica</b>	15,60 m <sup>2</sup> /litri a 25 microns secchi in base al residuo secco 626 sq.ft/galloni USA a 1 mils secchi in base al residuo secco
<b>Resa pratica</b>	Considerare un adeguato fattore di perdita
<b>Metodo di applicazione</b>	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)	60 minuti	3 ore	4 ore	Prolungato <sup>1</sup>
15°C (59°F)	45 minuti	2 ore	3 ore	Prolungato <sup>1</sup>
25°C (77°F)	30 minuti	90 minuti	2 ore	Prolungato <sup>1</sup>
40°C (104°F)	10 minuti	45 minuti	1 ora	Prolungato <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Vedi documento tecnico International Paint per le abbreviazioni e definizioni.

### PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

<b>Punto di infiammabilità</b>	24°C (75°F)	
<b>Peso prodotto</b>	1,07 kg/l (8,9 lb/gal)	
<b>VOC</b>	4.68 lb/gal (562 g/lit) 534 g/kg	USA - EPA Metodo 24 EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

## Acrilico Siliconico per Alte Temperature

### PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Tutte le superfici da pitturare devono essere pulite, asciutte e libere da contaminazioni. Prima dell'applicazione della pittura dovrà essere valutato il trattamento più idoneo in accordo allo standard ISO 8504:2000.

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

#### Pulizia con sabbatura abrasiva

Sabbatura abrasiva al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Se si verifica ossidazione tra la sabbatura e l'applicazione dell'Intertherm 875, la superficie dovrà essere sabbata nuovamente come da standard visivo specificato.

I difetti superficiali evidenziati dalla sabbatura dovranno essere spianati, riempiti o trattati con appropriate procedure.

Intertherm 875 può essere applicato sopra primer anticorrosivi approvati. La superficie primerizzata dovrà essere secca e senza contaminanti e Intertherm 875 deve essere applicato agli intervalli di ricopertura specificati (consultare la relativa scheda tecnica).

Nel caso di primer allo zinco, dove necessario rimuovere gocce di saldatura, arrotondare i cordoni di saldatura e gli spigoli vivi, sabbare le saldature e il primer danneggiato al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Lo shop primer o altra superficie primerizzata deve essere asciutta e priva di qualsiasi contaminazione (olio, grasso, sale, ecc.) e l'Intertherm 875 deve essere applicato agli intervalli di ricopertura specificati per il primer (consultare la relativa scheda tecnica).

I cordoni di saldatura e le zone danneggiate devono essere sabbati al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10.

Prima della sovraverniciatura, accertarsi che il primer allo zinco sia perfettamente Polimerizzato, pulito, asciutto e privo di sali di zinco.

Se lo shop primer si presenta ampiamente danneggiato, dovrà essere valutata la possibilità di effettuare una leggera sabbatura (sweep blasting).

### APPLICAZIONE

<b>Miscelazione</b>	Questo materiale è una pittura monocomponente e deve essere sempre miscelata accuratamente con un agitatore meccanico prima dell'utilizzo	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Non pertinente	
<b>Spruzzo airless</b>	Non consigliato	
<b>Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)</b>	Consigliato	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Tappo aria 704 o 765 Ugello E
<b>Spruzzo convenzionale (serbatoio a press.)</b>	Consigliato	Utilizzare appropriate apparecchiature
<b>Pennello</b>	Idoneo - Solo su aree ridotte	Tipicamente è possibile ottenere 25 microns (1,0 mils)
<b>Rullo</b>	Idoneo - Solo su aree ridotte	Tipicamente è possibile ottenere 25 microns (1,0 mils)
<b>Diluyente</b>	International GTA007 (International GTA013)	Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali
<b>Diluyente di lavaggio</b>	International GTA007	
<b>Interruzioni del lavoro</b>	Pulire a fondo tutte le apparecchiature con l'International GTA007. Tutti i prodotti non utilizzati devono essere conservati in contenitori ben chiusi. I prodotti in contenitori parzialmente pieni dopo lo stoccaggio possono mostrare superficie ispessita (con formazione di pelle) e/o un incremento della viscosità. Il prodotto deve essere filtrato prima di essere riutilizzato.	
<b>Pulizia delle apparecchiature</b>	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.	

## Acrilico Siliconico per Alte Temperature

### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Per un'ottimale protezione dalla corrosione a temperature di fino a 260°C (500°F), applicare Intertherm 875 su un primer silicato di zinco inorganico. Il sistema di preferenza da usare con il silicato di zinco inorganico consiste nell'applicare una nebulizzazione seguita da una mano completa di Intertherm 875 a 40 micron (1,6 mils) di spessore di film secco. Talvolta l'applicazione di due mani complete può portare alla formazione di alveoli sulla finitura.

Quando si ricoprono primer al silicato di zinco invecchiati, la superficie deve essere pulita, esente da contaminazione e dalla presenza di prodotti della corrosione dello zinco.

Anche i primer in resina epossidica di zinco daranno una soddisfacente protezione dalla corrosione, in presenza di temperature in servizio di fino a 150°C (300°F).

Questo materiale si essicca a contatto con l'aria ed è idoneo per applicazione sia in cantiere di fabbricazione che sul posto, se non si dispone di impianti di essiccazione in forno.

L'eccessiva applicazione può causare vescicatura alle alte temperature.

Alcune minori alterazioni di colori e di brillantezza si possono notare sotto esposizione ad alto calore.

Si ricorda che si avrà un leggero ingiallimento con la prolungata esposizione della mano a finire bianca a temperature di 260°C (500°F).

La massima temperatura continua a cui l'Intertherm 875 può resistere è di 260°C (500°F).

L'Intertherm 875 può essere applicato a substrati che al momento dell'applicazione presentano temperature di superficie di un massimo di 40°C (104°F).

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

Normalmente questo materiale specialistico non va rivestito ed è compatibile solo con un numero molto limitato di primer:

I primer idonei sono i seguenti:

Interzinc 12      Fino ad una temperatura secca continua di 260°C (500°F)

Interzinc 22      Fino ad una temperatura secca continua di 260°C (500°F)

Interzinc 52      Fino ad una temperatura secca continua di 150°C (300°F)

Interzinc 315      Fino ad una temperatura secca continua di 150°C (300°F)

Per altri primer idonei, rivolgersi alla International Protective Coatings.

## Acrilico Siliconico per 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](http://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.

<b>IMBALLO (CONFEZIONI)</b>	Lattaggio	Vol	Lattaggio
	20 litri	20 litri	20 litri
	5 US gal	5 US gal	5 US gal
Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.			
<b>PESO CONFEZIONE</b>	Lattaggio		
	20 litri		23.4 kg
	5 US gal		53.6 lb
<b>STOCCAGGIO</b>	Durata a magazzino	24 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](http://www.international-marine.com) o [www.international-pc.com](http://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.*

Data di emissione: 05/02/2015

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](http://www.international-pc.com)**