

Polissilossano acrilico

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Un brevetto (US 6.281.321 ed EP 0 941.290), ad alte prestazioni, bicomponente, finitura alto solido ibrida inorganico che non contiene isocianati liberi.

Interfine 979 migliora significativamente il lucido e il tenore del colore paragonati sia alle tipiche finiture poliuretaniche che alle finiture epossidiche modificate polissilossane di prima generazione.

Interfine 979 dimostra anche la stessa resistenza alla corrosione e migliore proprietà meccaniche, quando viene paragonato alla tecnologia tradizionale epossidica.

CAMPI D'IMPIEGO

Interfine 979 fa parte della gamma più alta di International di finiture di polissilossano. È stato ideato per fornire un'eccellente durata a lungo termine del colore e della brillantezza e per fornire una durata prolungata fino alla prima manutenzione quando viene utilizzato come parte di un sistema anticorrosivo ad alto rendimento. Interfine 979 è stato ideato per l'uso nei settori di mercato in cui l'impatto visivo è importante, ed è necessario uno standard elevato di aspetto cosmetico. Questi includono costruzioni quali ponti, strutture d'alto mare (offshore) e aziende di serbatoi, oltre a strutture d'acciaio industriali e commerciali in generale in cui le prestazioni cosmetiche di alto livello sono un requisito chiave.

Il doppio beneficio di protezione dalla corrosione e alto aspetto cosmetico fornito da Interfine 979 significa che oltre a una durezza superiore, questo prodotto funge anche da barriera efficace simile allo strato intermedio di resina epossidica tradizionale e, in quanto tale, consente la riduzione del numero totale di strati richiesti da un sistema ad alte prestazioni multi-strato - con un risparmio in termini di costi di applicazioni e un miglioramento della produttività durante l'applicazione.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERFINE 979

Colore	Vasta gamma disponibile tramite il sistema Chromascan
Grado di brillantezza	Lucido
Residuo secco in volume	76%
Spessore consigliato	100-150 microns (4-6 mils) secchi equivalenti a 132-197 microns (5,3-7,9 mils) bagnati
Resa Teorica	6,10 m ² /litri a 125 microns secchi in base al residuo secco 244 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
5°C (41°F)	6 ore	8 ore	8 ore	Prolungato ¹
15°C (59°F)	4.5 ore	6 ore	6 ore	Prolungato ¹
25°C (77°F)	3 ore	4 ore	4 ore	Prolungato ¹
40°C (104°F)	1.5 ore	2.5 ore	2.5 ore	Prolungato ¹

¹ Per altre mani che vanno messe sotto Interfine 979, si prega consultare le procedure di lavorazione del prodotto o Interspec.

I tempi di indurimento indicati sono stati determinati in presenza della temperatura citata e di un'umidità relativa del 50%.

In climi più caldi (>25°C (77°F)) e/o quelli con una tendenza ad alta umidità relativa (>60%), un catalizzatore alternativo è disponibile permettendo di migliorare le proprietà lavorative del prodotto. Vedere la sezione caratteristiche del prodotto.

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità	Parte A 32°C (90°F); Part B 55°C (131°F); Miscelato 35°C (95°F)
Peso prodotto	1,33 kg/l (11,1 lb/gal)
VOC	1.81 lb/gal (218 g/lit) USA - EPA Metodo 24 162 g/kg EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Polissilossano acrilico

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.

Superfici primerizzate

Interfine 979 dovrebbe essere sempre applicato su uno schema di rivestimento anticorrosivo consigliato. La superficie del primer deve essere asciutta e priva da qualsiasi elemento contaminante, e Interfine 979 dev'essere applicato entro gli intervalli di sovraverniciatura specificati (consultare le procedure di lavorazione di Interfine 979).

Le aree di cedimento, danno ecc., dovrebbero essere preparate in base agli standard specificati (ad es. Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10, sabbatura abrasiva, o SSPC-SP11, pulizia con utensili meccanici) e primerizzate prima dell'applicazione di Interfine 979.

Superfici primerizzate in zinco

Prima dell'applicazione dell'Interfine 979, accertarsi che la superficie del primer sia pulita, asciutta, priva di contaminazioni e da sali di zinco. Prima della sovraverniciatura, verificare che il primer contenente zinco sia perfettamente polimerizzato.

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

4.00 parte(i) : 1.00 parte(i) in volume

Durata della miscela

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3,5 ore	2,5 ore	2 ore	1,5 ore

Nota: I tempi di durata nel contenitore sono applicabili ad entrambi i gradi del catalizzatore.

Spruzzo airless

Consigliato

Ugelli adottabili 0,28-0,53 mm (11-21 thou)
Pressione di atomizzazione non inferiore a 155 kg/cm² (2204 p.s.i.)

Spruzzo convenzionale (serbatoio a press.)

Consigliato

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

Pennello

Idoneo

Tipicamente è possibile ottenere 50-75 microns (2,0-3,0 mils)

Rullo

Idoneo

Tipicamente è possibile ottenere 50-75 microns (2,0-3,0 mils)

Diluyente

International GTA007

Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali

Diluyente 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.

Polissilossano acrilico

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Le procedure di lavorazione dettagliate di Interfine 979 devono essere consultate prima dell'uso.

Il grado di brillantezza e di finitura di una superficie dipende dal metodo di applicazione adottato. Evitare quando possibile di usare più metodi sulla stessa superficie. I migliori risultati in termini di brillantezza e aspetto si otterranno sempre mediante l'applicazione a spruzzatura con aria convenzionale.

Quando si applica Interfine 979 a pennello o a rullo potrebbe essere necessario applicare diverse mani per raggiungere lo spessore secco totale specificato.

Questo prodotto deve essere diluito usando solo i diluenti International consigliati. L'uso di diluenti alternativi, soprattutto quelli contenenti alcol e chetoni, potrebbero influenzare negativamente e in modo grave il meccanismo di polimerizzazione del rivestimento.

Dopo la miscela si può notare un leggero esotermico. Questo è tipico del prodotto e il risultato di una reazione chimica.

Non superare i tempi di durata della miscela (Pot Life), anche se il materiale potrebbe essere ancora liquido e sembrare quindi utilizzabile. È buona consuetudine iniziare l'applicazione con contenitori integri di prodotto. In quanto suscettibili all'umidità, infatti, le unità già aperte di catalizzatore potrebbero reagire con l'umidità atmosferica e compromettere le prestazioni del film di rivestimento. Questo fenomeno sarà più evidente nel livello di asciugatura rapida dell'agente polimerizzante dove la formazione di pelle sulla superficie del prodotto mescolato nel contenitore si può verificare più facilmente, soprattutto in climi caldi e/o in climi con una forte umidità.

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

Durante l'applicazione dell'Interfine 979 in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione.

Bisogna prestare attenzione quando si applicano degli strati multipli di Interfine 979 mediante spruzzatura per garantire l'applicazione di una pellicola umida continua e di uno spessore minimo della pellicola asciutta di 100 micron (4 mil). Se non si procede in questo modo si possono formare dei fori a punta di spillo che peggioreranno l'aspetto e il rendimento finale.

Interfine 979 catalizza in modo soddisfacente in presenza di umidità relativa fra 40% e 85%. La catalisi avverrà più lentamente a umidità basse e più rapidamente a umidità alte.

Se si verificano fenomeni di condensazione durante o immediatamente dopo l'applicazione, questa può provocare un grado di finitura opaca (matt) e un film di qualità scadente.

Se si procede alla ricopertura a seguito di disgregazione o invecchiamento, accertarsi che il rivestimento sia completamente pulito, asportare tutta la contaminazione di superficie, per esempio olio, grasso, cristalli di sale prima di applicare un'ulteriore mano di Interfine 979.

L'esposizione prematura all'acqua stagnante causerà variazioni di colore, particolarmente nei colori scuri e a bassa temperatura.

Misurando l'adesione dei prodotti di finitura su Interfine 979 invecchiato si ottiene un valore inferiore rispetto a quella a prodotto fresco, tuttavia essa è sufficiente per l'impiego finale previsto.

Questo prodotto non è consigliato per uso in condizioni di immersione. Se si prevedono ingenti spruzzi chimici o di solvente, rivolgersi all'International Protective Coatings per informazioni circa l'idoneità 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.

Catalizzatore Alternativo

Per una maggiore facilità di lavorazione del prodotto in climi più caldi e/o in climi con un'umidità relativa piuttosto elevata.

I tempi di indurimento indicati sono stati determinati in presenza della temperatura citata e di un'umidità relativa del 50%.

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di sovraverniciatura con prodotto di finitura consigliato	
			Minimo	Massimo
5°C (41°F)	10 ore	24 ore	24 ore	Prolungato ¹
15°C (59°F)	6 ore	12 ore	12 ore	Prolungato ¹
25°C (77°F)	4 ore	8 ore	8 ore	Prolungato ¹
40°C (104°F)	2 ore	6 ore	6 ore	Prolungato ¹

¹ Per altre mani che vanno messe sotto Interfine 979, si prega consultare le procedure di lavorazione del prodotto o Interspec.

COMPATIBILITÀ DEI CICLI

Interfine 979 può essere applicato su una gamma limitata di primer e strati intermedi.

I primer idonei sono i seguenti:

Intercure 200	Intercure 200HS
Interzinc 52	Interplus 356
Interzinc 315	Interzinc 22
Interzinc 52HS	

Le mani intermedie idonee sono le seguenti:

Intercure 420	Intergard 475HS
Interseal 670HS	Interzone 505
Interzone 954	

Interfine 979 non deve essere applicato direttamente su Interzinc 52 con catalizzatore a bassa temperatura.

Gli intervalli massimi assoluti di sovraverniciatura con Interfine 979 dipendono dal primer /strato intermedio. Prima dell'uso bisogna consultare le Procedure di lavorazione Consigliate di Interfine 979.

Per la ricopertura, si dovrebbe usare unicamente un'ulteriore mano di Interfine 979.

Polissilossano acrilico

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
- Interfine 979 Linee Guida per l'Applicazione

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
	20 litri	16 litri	20 litri	4 litri	5 litri
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.					
PESO CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A		Part B	
	20 litri	24.3 kg		4.4 kg	
	5 US gal	49.6 lb		8.8 lb	
STOCCAGGIO	Durata a magazzino	Parte A: 12 mesi minimo a 25°C (77°F). Part B : 6 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, 07/09/2015.

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

www.international-pc.com