

## Epossidico Intumescente modificato

**DESCRIZIONE DEL PRODOTTO** Interchar 3120 è un rivestimento intumescente epossidico bicomponente modificato per la protezione dal fuoco cellulosico.

Interchar 3120 è un rivestimento con basso VOC e privo di boro progettato per fornire protezione al fuoco della carpenteria metallica.

Testato, valutato e certificato presso enti terzi, questo prodotto è adatto per l'uso su sezioni strutturali sia aperte che chiuse.

Interchar 3120 è un materiale applicato a spruzzo e non richiede alcuna forma di rinforzo.

## CAMPI D'IMPIEGO

Per aiutare a preservare l'integrità strutturale dell'acciaio in una situazione di incendio cellulosico. Le strutture tipiche che richiedono questa protezione comprendono un'ampia gamma di edifici: commerciali, industriali, pubblici e di trasporto, ad es. terminal aeroportuali, strutture per il tempo libero, centri congressi, grattacieli, strutture educative, centri commerciali, complessi industriali e hotel.

Interchar 3120 utilizza la tecnologia epossidica per fornire un materiale che consenta di costruire e proteggere le strutture in acciaio lontano dal cantiere.

Interchar 3120 è stato progettato per essere estremamente versatile e può essere utilizzato direttamente su metallo o su primer approvati, applicato con airless spray singolo o pompe bicomponenti, rivestito e non, e applicato su sezioni a 'I', sezioni cave e fasci cellulari.

## INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERCHAR 3120

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| <b>Colore</b>                  | Grigio chiaro (Parte A- Nera; Parte B- Bianca)   |
| <b>Grado di brillantezza</b>   | Semi lucido  |
| <b>Residuo secco in volume</b> | 100% (misurato in accordo a ISO 3233)  |
| <b>Spessore consigliato</b>    | Dipende dal livello di protezione antincendio richiesto. Normalmente nell'intervallo da 0.5 mm a 8 mm (con spessore tipico di 2 mm per mano) |
| <b>Resa Teorica</b>            | 1kg di Interchar 3120 fornirà 1mm di protezione antincendio a 0.75m <sup>2</sup>   |
| <b>Resa pratica</b>            | Considerare un adeguato fattore di perdita   |
| <b>Metodo di applicazione</b>  | Spruzzo airless  |
| <b>Tempo di indurimento</b>    |  |

| Temperatura  | Asciutto al tatto | Asciutto in profondità | Intervallo di ricopertura con se stesso |                         |
|--------------|-------------------|------------------------|---|-------------------------|
|              |                   |                        | Minimo                                  | Massimo                 |
| 10°C (50°F)  | 16 ore            | 33 ore                 | 6 ore                                   | Prolungato <sup>1</sup> |
| 15°C (59°F)  | 16 ore            | 22 ore                 | 6 ore                                   | Prolungato <sup>1</sup> |
| 25°C (77°F)  | 7 ore             | 16 ore                 | 6 ore                                   | Prolungato <sup>1</sup> |
| 40°C (104°F) | 3 ore             | 4 ore                  | 6 ore                                   | Prolungato <sup>1</sup> |

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

Tutti i dati relativi al tempo di asciugatura sono stati riportati con uno spessore tipico secco di 2 mm

## PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

|                                |   |   |
|--------------------------------|---|---|
| <b>Punto di infiammabilità</b> | Parte A >111°C (232°F); Part B >111°C (232°F); Miscelato >111°C (232°F) |   |
| <b>VOC</b>                     | 0.17 lb/gal (21 g/lit)<br>0 g/kg  | USA - EPA Metodo 24<br>EU Direttiva sulle emissioni di solventi<br>(Direttiva del consiglio 1999/13/EC) |

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

## Protective Coatings

## Epossidico Intumescente modificato

**PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE** Tutte le superfici in acciaio da rivestire devono essere pulite, asciutte e prive di contaminazioni. Prima dell'applicazione della pittura, tutte le superfici devono essere valutate e trattate in conformità con ISO 8504-2000. L'olio o il grasso devono essere rimossi in accordo alla norma SSPC-SP1 pulizia con solvente.

Le superfici in acciaio devono sabbiate e opportunamente primerizzate. La sabbiatura deve essere eseguita con un grado minimo Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) o SSPC SP6. Il profilo di ancoraggio dovrebbe essere minimo di 50 micron (2 mil) per i substrati di acciaio. La selezione dei primer si basa sull'ambiente finale a cui sarà esposto il sistema di protezione antincendio.

Interchar 3120 può essere applicato direttamente su substrati di acciaio puliti con sabbiatura per alcuni ambienti di servizio - consultare i consigli di International Protective Coatings. Le superfici devono essere preparate mediante sabbiatura ad un grado minimo Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) o SSPC SP6. È necessario ottenere un profilo di ancoraggio di almeno 50 micron (2 mil). L'applicazione dovrebbe essere eseguita prima che si verifichi l'ossidazione della superficie trattata con sabbiatura.

Interchar 3120 può essere applicato anche su substrati di acciaio zincato. Le superfici devono essere preparate mediante sabbiatura abrasiva per fornire una superficie irruvidita, a uno standard simile a Sa 1 (ISO 8501-1), SSPC-SP7 o NACE No. 4. Tipicamente un profilo di 12-25 micron (0,6-1,0 mil ) si ottiene attraverso irruvidimento. Un primer approvato deve essere applicato dopo la sabbiatura

| APPLICAZIONE                         |  |  |
|--------------------------------------|--|--|
| <b>Miscelazione</b>                  | Se si applica con airless o pennello, sarà prima necessario miscelare accuratamente un kit di Interchar 3120. Entrambi i componenti dovranno essere mantenuti per 24 ore ad almeno 15 ° C (59 ° F) e agitati completamente prima di essere miscelati insieme.  |  |
| <b>Rapporto dell'impasto</b>         | 2.5 parte(i) : 1 parte(i) per peso   |  |
| <b>Durata della miscela</b>          | 20°C (68°F)<br>45 minuti   | 40°C (104°F)<br>30 minuti  |
| <b>Spruzzo airless con bimixer</b>   | Idoneo   | Attrezzature bicomponenti riscaldate. Riferirsi alle Linee Guida Applicative.  |
| <b>Spruzzo airless</b>               | Consigliato  | Attrezzatura a spruzzo airless con pompa 70:1 Ugelli adottabili 0,63 - 0,74mm (25-29 thou)   |
| <b>Pennello</b>                      | Idoneo - Solo su aree ridotte  | Consigliato per piccole aree e riparazioni, più strati saranno necessari per ottenere lo spessore della pellicola a secco richiesto. |
| <b>Rullo</b>                         | Non consigliato  |  |
| <b>Diluyente</b>                     | International GTA007   | Può essere diluito fino all'8% in volume. Per migliori risultati, consultare le Linee Guida Applicative di Interchar 3120.           |
| <b>Diluyente di lavaggio</b>         | International GTA822   |  |
| <b>Interruzioni del lavoro</b>       | Non consentire al materiale di rimanere nei tubi, nella pistola o nel dispositivo per la spruzzatura. Lavare approfonditamente tutti i dispositivi con International GTA822.   |  |
| <b>Pulizia delle apparecchiature</b> | 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 modificato

**CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO** Durante l'applicazione dell'Interchar 3120 in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione.

Non applicare con temperature di acciaio o aria inferiori a 5 ° C (41 ° F) o quando l'umidità relativa è superiore all'85%. Questo prodotto non polimerizza adeguatamente al di sotto di 5 ° C (41 ° F). Per le massime prestazioni, la temperatura di polimerizzazione ambientale dovrebbero 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 3120 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.

Interchar 3120 è testato e valutato in base ai seguenti standard / linee guida:

- BS 476 Parts 20-22 - ASFP Libro Giallo Rev 5 valutato
- EN 13381-8 testato e valutato
- EN 13381-9 testato e valutato per travi alveolari
- ASFP Yellow Book Rev 5 valutato per travi alveolari

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 3120 è stato testato come parte di un sistema di stesura di mano protettiva per l'uso in situazioni di incendio con una vasta gamma di sistemi di primerizzazione approvati.

|                 |                 |
|-----------------|-----------------|
| Intercure 200HS | Intergard 2575  |
| Intergard 251   | Intergard 269   |
| Intergard 2511  | Interseal 1052  |
| Intergard 251HS | Interseal 670HS |
| Intergard 2509  | Interzinc 52    |

Si consigliano le seguenti finiture per l'Interchar 3120:

Interfine 1080  
Interfine 878  
Interfine 979  
Interthane 870  
Interthane 990  
Interthane 990SG

## Epossidico Intumescente modificato

### 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 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  |           |
|----------------------|-----------|----------|-----------|---------|-----------|
|                      |           | Peso     | Lattaggio | Peso    | Lattaggio |
|                      | 25 kg     | 17.86 kg | 20 litri  | 7.14 kg | 5 litri   |

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

| PESO CONFEZIONE | Lattaggio | Parte A  | Part B  |
|-----------------|-----------|----------|---------|
| 25 kg           |           | 19.65 kg | 7.69 kg |

| STOCCAGGIO | Durata a magazzino   | 6 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](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.*

Copyright © AkzoNobel, 09/03/2020.

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)