

## Epossidico

### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Un rivestimento in resina epossidica a due componenti, ad alto spessore ad alto solido e a basso tenore di VOC. Disponibile con pigmentazione tradizionale o alternativamente pigmentabile con ossido di ferro micaceo, per offrire migliori proprietà di ricopertura.

### CAMPI D'IMPIEGO

Per uso come rivestimento in resina epossidica ad alto spessore per accrescere la protezione barriera per vari sistemi di rivestimento anticorrosivo in svariati ambienti, fra cui strutture in mare aperto ( offshore ), impianti petrolchimici, fabbriche di pasta di legno e cartiere e ponti.

Idoneo per l'uso sia in situazioni di manutenzione che di nuove costruzioni, come parte di un sistema di rivestimento anticorrosivo.

La variante con ossido di ferro micaceo migliora le proprietà di ricopertura a lungo termine, facilita l'applicazione nell'ambito dell'officina di fabbricazione, prima della spedizione, con la ricopertura finale sul posto.

### INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERGARD 475HS

<b>Colore</b>	MIO grigio chiaro ed una gamma selezionata di colori
<b>Grado di brillantezza</b>	Opaco
<b>Residuo secco in volume</b>	80%
<b>Spessore consigliato</b>	100-200 microns (4-8 mils) secchi equivalenti a 125-250 microns (5-10 mils) bagnati
<b>Resa Teorica</b>	6,40 m <sup>2</sup> /litri a 125 microns secchi in base al residuo secco 257 sq.ft/galloni USA a 5 mils secchi in base al residuo secco
<b>Resa pratica</b>	Considerare un adeguato fattore di perdita
<b>Metodo di applicazione</b>	spruzzo airless, Pistola a spruzzo ad aria, pennello, Rullo
<b>Tempo di indurimento</b>	

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di sovraverniciatura con prodotto di finitura consigliato	
			Minimo	Massimo
-5°C (23°F)	150 minuti	48 ore	48 ore	Prolungato <sup>1</sup>
5°C (41°F)	90 minuti	16 ore	16 ore	Prolungato <sup>1</sup>
10°C (50°F)	80 minuti	14 ore	13 ore	Prolungato <sup>1</sup>
15°C (59°F)	75 minuti	10 ore	10 ore	Prolungato <sup>1</sup>
25°C (77°F)	60 minuti	5 ore	5 ore	Prolungato <sup>1</sup>

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

L'intervallo-limite di sovraverniciatura varierà a seconda del sistema di finitura e dei prodotti che si desidera applicare. Rivolgersi a International Protective Coatings per ulteriori dettagli.

Per la polimerizzazione a temperature elevate è disponibile un agente polimerizzante alternativo. Per maggiori informazioni vedi caratteristiche del prodotto.

### PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

<b>Punto di infiammabilità</b>	Parte A 34°C (93°F); Part B 31°C (88°F); Miscelato 33°C (91°F)
<b>Peso prodotto</b>	2,1 kg/l (17,5 lb/gal)
<b>VOC</b>	1.72 lb/gal (207 g/lit) USA - EPA Metodo 24 92 g/kg EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC) 159 g/lit Chinese National Standard GB23985

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

## Epossidico

### 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

L'Intergard 475HS deve essere sempre applicato sopra un primer anticorrosivo della serie raccomandata. La superficie del primer deve essere pulita, asciutta e libera da contaminazioni, e l'Intergard 475HS deve essere applicato rispettando gli intervalli di ricopertura specificati (consultando la scheda tecnica pertinente). Aree presentanti disgregazione, danni, ecc. andranno preparate ai sensi dello standard specificato (es. Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC SP6, Sabbatura abrasiva, oppure SSPC-SP11, pulizia con utensili meccanici). Prima dell'applicazione dell'Intergard 475HS è richiesto un patch primer.

#### Superfici primerizzate in zinco

Prima dell'applicazione dell'Intergard 475HS, 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

<b>Miscelazione</b>	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.			
<b>Rapporto di miscelazione</b>	3 parte(i) : 1 parte(i) in volume			
<b>Durata della miscela</b>	-5°C (23°F) 3 ore	5°C (41°F) 3 ore	15°C (59°F) 2,5 ore	25°C (77°F) 2 ore
<b>Spruzzo airless</b>	Consigliato	Ugelli adottabili 0,53-0,63 mm (21-25 thou) Pressione di atomizzazione non inferiore a 190 kg/cm² (2702 p.s.i.)		
<b>Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)</b>	Consigliato	Pistola Tappo aria Ugello	DeVilbiss MBC o JGA 704 o 765 E	
<b>Pennello</b>	Idoneo	Tipicamente è possibile ottenere 75 microns (3,0 mils)		
<b>Rullo</b>	Idoneo	Tipicamente è possibile ottenere 75 microns (3,0 mils)		
<b>Diluyente</b>	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.		
<b>Diluyente di lavaggio</b>	International GTA822 (o International GTA415)			
<b>Interruzioni del lavoro</b>	Assicurarsi che il prodotto non rimanga nelle manichette, nella pistola o nell'apparecchiatura per lo spruzzo. Pulire a fondo tutte le apparecchiature con l'International GTA822. Una volta mescolate le unità di pittura non possono essere riutilizzate ed è quindi consigliabile che dopo una prolungata interruzione dei lavori si ricominci con unità di pittura appena preparata.			
<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

### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Intergard 475HS è essenzialmente realizzato per l'impiego come rivestimento barriera ad alto spessore per impartire protezione barriera ai cicli di rivestimento. Si consiglia di ricoprirlo con una finitura durevole dalla gamma Interfine o Interthane, laddove l'estetica rivesta grande importanza.

Il massimo spessore del film in uno strato si ottiene utilizzando apparecchiature per spruzzo airless. Utilizzando metodi applicativi diversi sarà complicato raggiungere spessori elevati. L'applicazione mediante spruzzo ad aria può richiedere una o più passate incrociate in modo da poter raggiungere un film ad alto spessore. Basse o alte temperature possono richiedere tecniche specifiche di applicazione per ottenere spessori elevati.

Quando si applica Intergard 475HS a pennello o a rullo potrebbe essere necessario applicare diverse mani per raggiungere lo spessore secco totale specificato.

La temperatura della superficie deve essere di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (dew point). Durante l'applicazione dell'Intergard 475HS in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione. Con l'esposizione a temperature basse inaccettabili e/o a umidità elevate durante, o immediatamente dopo l'applicazione, potrà verificarsi una polimerizzazione incompleta e una superficie contaminata che potrebbe danneggiare la successiva adesione di strati intermedi.

### Polimerizzazione a temperatura elevata

È disponibile un agente polimerizzante alternativo per l'applicazione a temperature superiori ai 25°C (77°F).

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di sovraverniciatura con prodotto di finitura consigliato	
			<u>Minimo</u>	<u>Massimo</u>
25°C (77°F)	90 minutes	6 hours	6 hours	Prolungato *
40°C (104°F)	60 minutes	2 hours	2 hours	Prolungato *

\* Vedi il breviario International Protective Coatings per le abbreviazioni e definizioni

Intercambiando i catalizzatori a temperatura standard con catalizzatori a temperatura elevata nel corso dell'applicazione ad una specifica struttura si avrà una variazione visibile del colore, a causa della differenza nel processo di ingiallimento/scolorimento comune a tutte le resine epossidiche esposte alla luce UV. Come tutti gli epossidici, l'Intergard 475HS tende a sfarinare e a scolorirsi con l'esposizione esterna. Comunque, tali fenomeni non hanno effetto sulle caratteristiche e le prestazioni anticorrosive del prodotto.

L'Intergard 475HS non è idoneo per immersioni continue in acqua.

La variante di questo prodotto con ossido di ferro micaceo viene spesso usata come "mano di transito", prima della ricopertura finale sul posto. A garanzia delle migliori proprietà prolungate di ricopertura, evitare l'eccessiva applicazione ed accertarsi che la superficie venga totalmente ripulita da qualunque contaminazione presente nella testura della superficie a causa della natura macroscopica della pigmentazione del ossido di ferro micaceo.

Quando si applica Intergard 475HS a temperature inferiori a 15°C (59°F) o in film bagnato di spessore pari a 150 microns (6 mils) o meno, l'aggiunta di circa 5% di diluenti International GTA007 migliorerà l'estetica del film, la sua applicabilità a spruzzo ed aiuterà a controllare lo spessore del film.

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

Intergard 475HS è realizzato per l'uso su acciaio correttamente primerizzato. I primer idonei sono i seguenti:

Intercure 200	Interzinc 22 (si consiglia nebulizzazione o mano di collegamento)*
Intergard 251	Interzinc 315
Intergard 269	Interzinc 52
Interzinc 2280 (si consiglia nebulizzazione o mano di collegamento)*	

La finitura idonea è la seguente:

Intergard 740	Interfine 629HS
Interthane 990	Intergard 475HS

Per primer e finiture alternativi, rivolgersi all'International Protective Coatings.

\* Per i particolari vedere i fogli informativi relativi ai prodotti specifici.

## Epossidico

### 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.

IMBALLO (CONFEZIONI)	Lattaggio	Parte A		Part B	
		Vol	Lattaggio	Vol	Lattaggio
	20 litri	15 litri	20 litri	5 litri	5 litri
	5 US gal	3 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	29.3 kg
	5 US gal	57.1 lb	8.4 lb

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. Temperature di conservazione elevate riducono la durata del prodotto.
------------	--------------------	---

### 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, 09/05/2019.

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)