

Silicato Inorganico arricchito di Zinco

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Parte della serie di prodotti Interzinc 22.

Primer zincante inorganico etil-silicato bicomponente base solvente, a rapida idrolizzazione e sovrappittura. Conforme alla SSPC Paint 20 livello 1

È fornito con contenuto di polvere di zinco secondo ASTM D520, Tipo II, come standard di fornitura.

CAMPI D'IMPIEGO

Un primer ricco di zinco adatto all'uso con una vasta gamma di sistemi e finiture ad alte prestazioni sia di manutenzione e di nuova costruzione di ponti, serbatoi, tubazioni, strutture offshore e carpenteria. Interzinc 22 può essere utilizzato anche come rivestimento di serbatoi per il trasporto di diversi agenti chimici (ad esempio stirene) in accordo con la guida alla resistenza chimica di International Paint.

Offre un'eccellente protezione anticorrosiva per substrati di acciaio preparati correttamente, fino a temperature di 540°C (1004°F) con adeguata finitura.

Primer a rapido indurimento per applicazione in una vasta gamma di condizioni climatiche.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERZINC 22

Colore	Grigio Verde
Grado di brillantezza	Opaco
Residuo secco in volume	63%
Spessore consigliato	50-75 microns (2-3 mils) secchi equivalenti a 79-119 microns (3,2-4,8 mils) bagnati
Resa Teorica	8,40 m ² /litri a 75 microns secchi in base al residuo secco 337 sq.ft/galloni USA a 3 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
Tempo di indurimento	

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di sovraverniciatura con prodotto di finitura consigliato	
			Minimo	Massimo
5°C (41°F)	30 minuti	3 ore	18 ore	Prolungato ¹
15°C (59°F)	20 minuti	90 minuti	9 ore	Prolungato ¹
25°C (77°F)	10 minuti	1 ora	4.5 ore	Prolungato ¹
40°C (104°F)	5 minuti	30 minuti	1.5 ore	Prolungato ¹

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

I tempi di essiccazione indicati sono stati determinati alla temperature sopra citate con il 55% di umidità relativa. La temperatura di 5°C (41°F) è stata determinata con un'umidità relativa del 60%. Prima di applicare il secondo strato, verificare il raggiungimento del valore 4 mediante il test del Metil etil chetone (MEK Test) ASTM D4752. Per maggiori informazioni sul secondo strato consultare il paragrafo riguardante le caratteristiche del prodotto.

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità	Parte A 19°C (66°F); Miscelato 19°C (66°F)	
Peso prodotto	2,44 kg/l (20,4 lb/gal)	
VOC	3.92 lb/gal (470 g/lit)	USA - EPA Metodo 24
	216 g/kg	EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Silicato Inorganico arricchito di Zinco

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

Pulire con sabbatura abrasiva al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 (o SSPC-SP10 per delle prestazioni ottimali). Se si è verificata ossidazione tra la fase di granigliatura e l'applicazione di Interzinc 22, la superficie dovrà essere sottoposta a nuova sabbatura in base allo standard visivo specificato.

I difetti della superficie evidenziati dal processo di sabbatura devono essere molati, riempiti o trattati nel modo appropriato.

Si consiglia un profilo di superficie di 40-75 micron (1,5-3,0 mil).

Acciaio Primerizzato in Officina

L'Interzinc 22 è idoneo per l'applicazione su acciai verniciati recentemente in officina con shop primers ai silicati di zinco.

Se lo shop primer si presenta ampiamente danneggiato o con eccessivi prodotti di corrosione dello zinco, dovrà essere valutata la possibilità di effettuare una leggera sabbatura (sweep blasting). Altri tipi di shop primer non sono raccomandati per la sovraverniciatura, quindi richiedono una completa rimozione del primer mediante sabbatura con abrasivi.

I cordoni di saldatura e le zone danneggiate devono essere sabbati al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

Zone danneggiate / Riparare

Tutte le zone danneggiate devono essere preferibilmente pulite mediante sabbatura a un grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Tuttavia, è accettabile che le aree di piccole dimensioni vengano pulite mediante spazzolatura meccanica al grado St3(JSRA SPSS:1984) o SSPC-SP11, con la condizione che la zona non sia lucidata. La riparazione della zona danneggiata può essere effettuata successivamente utilizzando un primer zincante epossidico - consultare International Protective Coatings per ottenere informazioni specifiche.

APPLICAZIONE

Miscelazione

Interzinc 22 è fornito in due componenti, la polvere di zinco (Parte B) deve essere aggiunta lentamente al veicolo liquido (Parte A) mescolando continuamente con un agitatore meccanico. **NON AGGIUNGERE LIQUIDI ALLA POLVERE.** Il materiale deve essere filtrato prima dell'applicazione e deve essere agitato costantemente durante la miscelazione. Quando l'unità è stata miscelata deve essere usata entro il tempo di pot life specificato.

Rapporto di miscelazione

3.1 parte(i) : 1 parte(i) in volume
Il rapporto di miscelazione è dato per consiglio; **miscelare il prodotto sempre nelle porzioni fornite.**

Durata della miscela

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
12 ore	8 ore	4 ore	2 ore

Spruzzo airless

Consigliato
Ugelli adottabili 0,38-0,53 mm (15-21 thou)
Pressione di atomizzazione non inferiore a 112 kg/cm² (1593 p.s.i.)

Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)

Consigliato
Pompa tipica Gun 2100
Air Cap 704 or 765 (Binks 66SD or 68PB)
Fluid Tip E (1,8mm or D (2,2mm) or Binks 66.67

Pennello

Idoneo - Solo su aree ridotte
Tipicamente è possibile ottenere 25-50 microns (1,0-2,0 mils)

Rullo

Non consigliato

Diluente

International GTA803, International GTA415 o International GTA138
Disponibile a livello regionale. Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali

Diluente di lavaggio

International GTA803, International GTA138 o International GTA415
Disponibile a livello regionale.

Interruzioni del lavoro

Non lasciare il materiale nei tubi, nella pistola o nel dispositivo di spruzzatura. Lavare approfonditamente tutti i dispositivi con International GTA803/International GTA415 /International GTA138. Unità di pittura già miscelate non dovranno essere risigillate e si consiglia dopo pause estese di iniziare con unità nuove appena miscelate.

Pulizia delle apparecchiature

Pulire tutte le apparecchiature immediatamente dopo l'uso con International GTA803/International GTA415/International GTA138. E' una buona pratica operativa risciacquare periodicamente le apparecchiature durante la giornata di lavoro. La frequenza dipende dai quantitativi di prodotto spruzzati, temperatura e tempo trascorso, incluso ogni ritardo.

Tutto il materiale avanzato e le latte vuote devono essere smaltite in accordo alle appropriate leggi e regolamenti regionali vigenti.

Silicato Inorganico arricchito di Zinco

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Prima di essere sovrappitturato, Interzinc 22 deve essere pulito, asciutto e privo di sali solubili e di prodotti della corrosione dello zinco in eccesso.

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

Durante l'applicazione dell'Interzinc 22 in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione.

Il tempo minimo di sovraverniciabilità è in relazione all'umidità relativa durante l'idrolisi.

Se si richiede diluizione per facilitare l'applicazione a spruzzo in condizioni climatiche più calde (tipicamente >28°C (82°F)), si raccomanda di utilizzare i diluenti International GTA803.

Prima della sovraverniciatura è raccomandato un "solvent rub test" (prova di strofinatura della superficie con l'utilizzo di un solvente) come da ASTM D4752. Un valore di 4 indica un soddisfacente grado d'idrolisi per eventuali sovraverniciature.

Con umidità relativa al di sotto del 55% la polimerizzazione sarà ritardata. L'umidità può essere incrementata tramite l'utilizzo di vapore o spruzzando acqua. Tuttavia, ad umidità inferiori del 55%, la polimerizzazione potrà essere raggiunta attraverso l'utilizzo dell'acceleratore per basse umidità; alcuni esempi di tempi di ricopertura a 15°C (59°F) sono indicati di sotto;

Umidità relativa (%)	20	30	40
Minimo intervallo di ricopertura	24 ore	10 ore	10 ore

Le linee guida applicative contengono ulteriori informazioni sui tempi di polimerizzazione ad umidità relative inferiori.

Uno spessore della pellicola eccessivo e/o un'applicazione eccessiva di Interzinc 22 può portare a fenomeni di "mudcracking", che richiedono l'eliminazione completa delle zone interessate dal difetto mediante sabbatura abrasiva e la nuova applicazione in base alle specifiche originali.

Bisogna prestare attenzione ad evitare l'applicazione di uno spessore di pellicola asciutta superiore a 125 micron (5 mil).

Per il servizio ad alte temperature, lo spessore dell'Interzinc 22 in film secco dovrebbe essere limitato a 50 microns (2 mils). La resistenza dell'Interzinc 22 senza l'applicazione della finitura, a temperatura continua, è di 400°C (752°F), mentre se il prodotto è utilizzato come primer per l'Intertherm 50, la resistenza a temperatura continua sarà di 540°C (1004°F).

Se non si procede alla finitura, l'Interzinc 22 non è idoneo per esposizione a condizioni acide, alcaline o all'immersione continua in acqua.

Questo prodotto è stato approvato ai sensi delle seguenti specifiche:

- Coefficiente di scivolo ASTM A490 Classe B
- UNE 48293 (Spagna)

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.

*Disponibile solo in Europa, Cina, Medio Oriente, Africa e Russia.

COMPATIBILITÀ DEI CICLI

Quando Interzinc 22 deve essere ricoperto con se stesso, a causa di basso spessore del film, la superficie del rivestimento deve essere pitturata da poco e non alterata. È necessario uno spessore secco dello strato di minimo di 50 micron (2 mil) di qualsiasi mano successiva di Interzinc 22 per garantire una formazione adeguata della pellicola.

Prima di sovraverniciare con i topcoat consigliati assicurarsi che Interzinc 22 sia completamente asciutto (vedi sopra) e se si è verificato un degrado da agenti atmosferici occorre rimuovere tutti i sali di zinco dalla superficie lavandola con acqua dolce, utilizzando spazzole ruvide se necessario.

I topcoat tipici e gli strati intermedi sono:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Intertherm 715
Intergard 345	

In alcuni casi potrebbe essere necessario applicare uno strato velato con la viscosità adeguata per ridurre al minimo la formazione di bollicine. Ciò dipenderà dall'età del Interzinc 22, dalla ruvidità della superficie e dalle condizioni ambientali durante la polimerizzazione e applicazione. Altrimenti si può utilizzare uno strato di tiecoat epossidico, come ad esempio Intergard 269, per ridurre i problemi di formazione delle bollicine.

Per altri topcoat/strati intermedi adeguati, consultare International Protective Coatings.

Silicato Inorganico arricchito di Zinco

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
- Interzinc 22 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
	13.78 litri	10.42 litri	15 litri	3.36 litri	20 litri
	5 US gal	3.78 US gal	5 US gal	1.22 US gal	5 US gal
Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.					
PESO CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A		Part B	
	13.78 litri	11.6 kg		25.8 kg	
	5 US gal	34.4 lb		72.4 lb	
STOCCAGGIO	Durata a magazzino	Parte A 6 mesi minimo a 25°C (77°F). Part B 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, 23/11/2016.

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

www.international-pc.com