

Epossidico

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Primer anticorrosivo epossidico, a due componenti, pigmentato con fosfato di zinco.

CAMPI D'IMPIEGO Per uso su superfici preparate in modo appropriato, sia in nuove costruzioni che come primer di manutenzione industriale per una vasta gamma di sistemi di rivestimento anticorrosivo, per impiego in strutture in mare aperto, impianti chimici e petrolchimici, fabbriche di pasta di legno e cartiere e ponti.

La rapidità di essiccazione e l'ottima maneggiabilità, unitamente alla possibilità di ricopertura prolungata, fanno di Intergard 251 un eccellente primer per l'applicazione in fabbrica, prima dell'applicazione del sistema completo sul posto. Intergard 251 offre buona resistenza all'abrasione, che riduce al minimo il danno meccanico in transito dalla fabbrica al sito di applicazione.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERGARD 251

Colore	Crema, Grigio, Rosso ossido
Grado di brillantezza	Opaco
Residuo secco in volume	63% ± 2%
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 Pistola a spruzzo ad aria, spruzzo airless, 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)	2 ore	7 ore	7 ore	12 mesi ¹
15°C (59°F)	1 ora	5 ore	5 ore	12 mesi ¹
25°C (77°F)	45 minuti	3 ore	3 ore	12 mesi ¹
40°C (104°F)	30 minuti	2 ore	2 ore	12 mesi ¹

¹ 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.

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità	Parte A 24°C (75°F); Part B 27°C (81°F); Miscelato 24°C (75°F)	
Peso prodotto	1,38 kg/l (11,5 lb/gal)	
VOC	3.25 lb/gal (390 g/l) 293 g/kg	USA - EPA Metodo 24 EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

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.

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

Pulizia con sabbatura abrasiva

Sabbatura con abrasivi al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Se si ha ossidazione tra la sabbatura e l'applicazione dell'Intergard 251, la superficie dovrà essere sabbata di nuovo in base allo standard visivo specificato. I difetti di superficie rivelati dal processo di pulizia con sabbatura devono essere molati, riempiti o trattati nel modo appropriato.

Il profilo della superficie deve essere di almeno 50 micron (2 mil).

Acciaio Primerizzato in Officina

Cordoni di saldatura e aree danneggiate devono essere preparati con un minimo standard di pulizia al grado St3 (ISO 8501-1:2007) oppure SSPC-SP3. Si potrà ottenere un rendimento ottimale con sabbatura abrasiva al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oppure SSPC-SP6. Quando le condizioni non lo permettono, verrà consigliata una preparazione a mano al grado SSPC-SP11.

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

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 parte(i) : 1 parte(i) in volume			
Durata della miscela	10°C (50°F) 10 ore	15°C (59°F) 8 ore	25°C (77°F) 6 ore	40°C (104°F) 3 ore
Spruzzo airless	Consigliato	Ugelli adottabili 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Pressione di atomizzazione non inferiore a 155 kg/cm² (2204 p.s.i.)		
Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)	Consigliato	Pistola Tappo aria Ugello	DeVilbiss MBC o JGA 704 o 765 E	
Pennello	Idoneo	Tipicamente è possibile ottenere 40-50 microns (1,6-2,0 mils)		
Rullo	Idoneo	Tipicamente è possibile ottenere 40-50 microns (1,6-2,0 mils)		
Diluente	International GTA220 (o International GTA415)	Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali		
Diluente di lavaggio	International GTA822 o International GTA415			
Interruzioni del lavoro	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.			
Pulizia delle apparecchiature	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

L'Intergard 251 è preferito per l'uso con cicli per ambienti chimici, quando i materiali base zinco possono essere esposti ad aggressioni acide o a condizioni alcaline.

Il tempo massimo di sovraverniciabilità è in relazione all'integrità del film stesso. Un film secco di 75 microns (3 mils) sarà normalmente sovraverniciabile anche dopo 6-12 mesi di esposizione (in base al potenziale corrosivo dell'ambiente), provvedendo ad un'adeguata pulizia e alla riparazione delle aree meccanicamente danneggiate.

Evitare applicazioni in sovrassessore, poiché dopo l'invecchiamento del rivestimento non è garantita una buona adesione per i prodotti di finitura. Evitare applicazioni in sovrassessore del primer anticorrosivo, dato che queste potrebbero causare rotture di coesione se l'applicazione delle mani seguenti è a sua volta in sovrassessore.

Quando l'Intergard 251 viene applicato in spessori superiori a quelli consigliati, si estendono i tempi minimi di sovraverniciabilità e quelli di maneggiamento. Tutto ciò a lunga scadenza potrà essere dannoso per le proprietà di sovraverniciatura.

Quando si applica Intergard 251 a pennello o a rullo potrebbe essere necessario applicare diverse mani per raggiungere lo spessore secco totale specificato.

Questo prodotto non catalizzerà adeguatamente al disotto di 5°C (41°F). Per le massime prestazioni, le temperature di catalisi dovranno essere superiori a 10°C (50°F).

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

Come tutti gli epossidici, l'Intergard 251 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 251 non è idoneo per immersioni continue in acqua.

Ove si richieda una finitura resistente ed estetica, con un buon grado di brillantezza e una buona ritenzione del colore procedere alla ricopertura con prodotti (di finitura) raccomandati.

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 251 è realizzato per applicazione all'acciaio preparato correttamente. E' tuttavia possibile applicare il prodotto anche a primer di prefabbricazione approvati. Per ulteriori dettagli, rivolgersi all'International Protective Coatings.

Si consigliano i seguenti primer per Intergard 251:

Interzinc 22 (si consiglia nebulizzazione o mano di collegamento)*
Interzinc 52
InterH2O 280

Si consigliano le seguenti finiture per l'Intergard 251:

Intercure 200HS	Intergard 345
Intercure 420	Intergard 475HS
Interfine 629HS	Intergard 740
Interfine 878	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 870
Intergard 251	Interthane 990

Sono disponibili altre finiture alternative; 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:

- 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	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	26 kg		4.2 kg	
	5 US gal	54.2 lb		8.8 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.			

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, 20/05/2015.

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

www.international-pc.com