

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Un primer di resina epossidica arricchito di zinco metallico, a basso tenore di VOC e ad alto solido, a due componenti, formulato in base ad una tecnologia polimerica brevettata che offre rapida catalisi e ricopertura anche in presenza di basse temperature.

CAMPI D'IMPIEGO Come primer arricchito di zinco, per formare parte di un sistema di rivestimento grado di offrire protezione dalla corrosione per i substrati metallici. Per uso in un grande numero di situazioni industriali, fra cui strutture in mare aperto, impianti chimici e petrolchimici, raffinerie, fabbriche di pasta di legno e cartiere e ponti.

Le proprietà di catalisi e ricopertura rapide di Interzinc 315 offrono la flessibilità nella produzione e rendono il prodotto idoneo all'uso sia per nuove costruzioni che sul posto, come rivestimento di manutenzione.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERZINC 315

Colore Blu, Grigio

Grado di brillantezza Opaco

Residuo secco in volume 69%

Spessore consigliato 50-75 microns (2-3 mils) secchi equivalenti a 72-109 microns (2,9-4,4 mils) bagnati

Resa Teorica 13,80 m²/litri a 50 microns secchi in base al residuo secco
553 sq.ft/galloni USA a 2 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

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	5 ora(e)	4 ora(e)	Prolungato ¹
15°C (59°F)	20 minuti	3 ora(e)	3 ora(e)	Prolungato ¹
25°C (77°F)	15 minuti	2 ora(e)	2 ora(e)	Prolungato ¹
40°C (104°F)	10 minuti	1 ora	1 ora	Prolungato ¹

¹ Vedi il breviario International Protective Coatings 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 all'International Protective Coatings per ulteriori dettagli.

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità Parte A 27°C (81°F); Part B 26°C (79°F); Miscelato 27°C (81°F)

Peso prodotto 3,16 kg/l (26,4 lb/gal)

VOC 2.79 lb/gal (335 g/lit) USA - EPA Metodo 24
103 g/kg EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto



Ecotech è un'iniziativa di International Protective Coatings - un leader mondiale nella tecnologia dei rivestimenti - volta a promuovere in ambito globale prodotti meno nocivi per l'ambiente.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Tutte le superfici da verniciare devono essere pulite, asciutte e libere da contaminazioni. Prima dell'applicazione della pittura dovrà essere valutato il trattamento più idoneo in accordo alla ISO 8504:2000.

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

Pulizia con Sabbatura Abrasiva

Sabbatura con abrasivi almeno al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6. Se si ha ossidazione tra la sabbatura e l'applicazione dell'intercure 420, la superficie dovrà essere risabbiata come da standard visivo. I difetti superficiali evidenziati dalla sabbatura dovranno essere spianati, stuccati o trattati con appropriate procedure.

È raccomandato un profilo di superficie angolare affilato di 50-75 microns (2-3 mils).

Acciaio Primerizzato in Officina

L' Interzinc 315 è idoneo per l' applicazione su acciai verficiati 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 sabbiati al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

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.

Per il materiale in tre pacchi vedere le caratteristiche del prodotto

Rapporto di miscelazione

4 parte(i) : 1 parte(i) in volume

Durata della miscela	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	6 ora(e)	3 ora(e)	2 ora(e)	1 ora

spruzzo airless

Consigliato

Ugelli adottabili 0,43-0,53 mm (17-21 thou)
Pressione di atomizzazione non inferiore a 141 kg/cm² (2005 p.s.i.)

Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)

Idoneo - Solo su aree ridotte

Pennello

Idoneo - Solo su aree ridotte

Tipicamente è possibile ottenere 40-50 microns (1,6-2,0 mils)

Rullo

Non consigliato

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 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.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

A causa dell'alto livello di solidi e dell'elevato contenuto di zinco di questo rivestimento, in alcuni paesi è divenuto necessario offrire il prodotto in vendita come materiale a 3 componenti, onde adempiere ai requisiti locali in materia di trasporto e spedizione. La vernice miscelata ed il film secco ottenuti sia dai materiali a 2 componenti che da quelli a 3 componenti sono identici in termini di proprietà di applicazione e prestazioni.

Seguono delle informazioni sulla miscelatura del materiale del pacco con tre componenti:-

Il materiale viene fornito in tre contenitori come unità. Mescolare sempre un'unità completa nelle proporzioni fornite. Quando l'unità è stata miscelata deve essere usata entro la durata specificata.

- (1) Agitare la Base (Parte A), quindi unire tutto il contenuto della Base (Parte A) e l'Agente Polimerizzante (Parte B) e mescolare bene con l'agitatore elettrico.
- (2) La Componente di Polvere (Parte C) dovrebbe essere aggiunta lentamente alle parti A e B ben mescolate continuando ad agitare con un agitatore elettrico.
- (3) Prima dell'applicazione il materiale deve essere setacciato e deve essere mescolato costantemente nel recipiente durante la spruzzatura.

{product} può essere applicato a uno spessore della pellicola asciutta tra 50 micron (2 mil) e 150 micron (6 mil). Bisogna prestare attenzione a evitare un'applicazione eccessiva superiore ai 150 micron (6 mil).

Si dovrà fare attenzione ad evitare eccessiva applicazione di prodotto, poiché ciò può provocare mancanza di coesione del film, con successiva formazione di depositi. Si dovrà inoltre evitare la spruzzatura a secco, che può causare la formazione di alveoli nelle mani successive.

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

{product} generalmente non è consigliato per l'uso sott'acqua. Vogliate consultare International Protective Coatings per ulteriori dettagli relativi a questa situazione.

Catalisi a bassa temperatura

L'Interzinc 315 può catalizzare a temperature inferiori a 0°C (32°F). Comunque questo prodotto non può essere applicato a temperature inferiori a 0°C (32°F) dove sussiste la possibilità di formazioni di ghiaccio sulla superficie da trattare.

Per ulteriori dettagli circa i tempi di catalizzazione e di sovraverniciatura vogliate contattare International Protective Coatings.

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

Questo prodotto è stato approvato ai sensi delle seguenti specifiche:

- SSPC Paint Specification No. 20 Type II
- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- ASTM A490 Class B Slip Coefficient

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.

COMPATIBILITÀ DEI CICLI

Interzinc 315 è realizzato per uso su acciaio sabbiato preparato in modo corretto, ma può anche essere applicato a primer di prefabbricazione approvati.

Le finiture consigliate sono le seguenti:

Intercure 200	Intergard 740
Intercure 200HS	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 870
Interfine 629HS	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954

Per altri primer/finiture idonei, rivolgersi alla International Protective Coatings.