

**DESCRIZIONE DEL PRODOTTO** Rivestimento per serbatoi bicomponente epossidico novolac altamente reticolato, con un'eccellente resistenza al caldo e ai solventi.

**CAMPI D'IMPIEGO** Adatto al rivestimento interno di contenitori per stoccaggio e processamento in stabilimenti petrolchimici in cui è prevista l'esposizione al petrolio greggio acido ed all'acqua acida di vessel per il processo di separazione dei gas a temperature elevate fino a 95°C (203°F).

Fornisce una buona resistenza a solventi aromatici ed alifatici.

**INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERLINE 399**

<b>Colore</b>	Gamma limitata
<b>Grado di brillantezza</b>	Non pertinente
<b>Residuo secco in volume</b>	67%
<b>Spessore consigliato</b>	85-125 microns (3,4-5 mils) secchi equivalenti a 127-187 microns (5,1-7,5 mils) bagnati
<b>Resa Teorica</b>	6,70 m <sup>2</sup> /litri a 100 microns secchi in base al residuo secco 269 sq.ft/galloni USA a 4 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, Rullo, pennello

**Tempo di indurimento**

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di sovracopertura con se stesso	
			Minimo	Massimo
10°C (50°F)	8 ora(e)	16 ora(e)	36 ora(e)	5 giorno(i)
15°C (59°F)	7 ora(e)	12 ora(e)	24 ora(e)	4 giorno(i)
25°C (77°F)	5 ora(e)	8 ora(e)	16 ora(e)	3 giorno(i)
40°C (104°F)	3 ora(e)	6 ora(e)	16 ora(e)	2 giorno(i)

**PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA**

<b>Punto di infiammabilità</b>	Parte A 26°C (79°F); Part B 48°C (118°F); Miscelato 24°C (75°F)	
<b>Peso prodotto</b>	1,85 kg/l (15,4 lb/gal)	
<b>VOC</b>	2.83 lb/gal (340 g/lit) 199 g/kg	USA - EPA Metodo 24 EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

**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.

Dove necessario, rimuovere pallini di saldatura e dove richiesto arrotondare il cordone di saldatura e tutti gli spigoli vivi.

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

**Pulizia con sabbatura abrasiva**

Questo prodotto deve essere applicato solo su superfici preparate con una sabbatura del grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) or SSPC SP10. È raccomandato un profilo di superficie angolare affilato di 50-75 micron (2-3 mil).

Interline 399 deve essere applicato prima che si verifichi l'ossidazione dell'acciaio. Se dovesse essere presente ossidazione nell'intera area, sarà necessario effettuare nuovamente la sabbatura agli standard specificati sopra.

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

Se le norme VOC locali lo permettono, le superfici dovrebbero essere primerizzate con Interline 399 (diluito del 10% GTA220) fino a 40 micron (1,5 mil) di spessore di film secco prima che si verifichi l'ossidazione. In alternativa, la sabbatura standard può essere mantenuta utilizzando un deumidificatore.

**APPLICAZIONE**
**Miscelazione**

Interline 399 deve essere applicato in accordo con le procedure di lavorazione della International Protective Coatings per l'applicazione di rivestimenti per serbatoi.

Questo prodotto è fornito in due contenitori separati. I due componenti sono già forniti nelle giuste proporzioni di utilizzo. 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**

5.00 parte(i) : 1.00 parte(i) in volume

**Durata della miscela**

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
5 ora(e)	4 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 176 kg/cm<sup>2</sup>  
(2503 p.s.i.)

**Spruzzo  
convenzionale  
(Serbatoio a press.)**

Consigliato

Pistola DeVilbiss MBC o JGA  
Tappo aria 704 o 765  
Ugello spruzzatore E

**Pennello**

Idoneo - Solo su aree ridotte

Tipicamente è possibile ottenere 50-75 microns  
(2,0-3,0 mils)

**rullo**

Idoneo - Solo su aree ridotte

Tipicamente è possibile ottenere 50-75 microns  
(2,0-3,0 mils)

**Diluyente**

International GTA220

Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali

**Diluyente di lavaggio**

International GTA853  
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 GTA853. 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 GTA853. 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**

Le procedure di lavorazione dettagliate di Interline 399 devono essere consultate prima dell'uso.

Interline 399 è indicato tipicamente come ciclo a tre mani di 90 micron (3,6 mil) per mano per conferire uno spessore totale del film secco del ciclo di 270 micron (10,8 mil). La specifica esatta per lo spessore totale del film secco dipenderà dal servizio e dal tipo di uso richiesto. Consultare la International Protective Coatings per informazioni specifiche riguardanti le applicazioni ai rivestimenti interni di serbatoi.

Il miglior modo per ottenere uno spessore massimo con una sola passata è quello a spruzzo senz'aria (airless). Utilizzando diversi metodi d'applicazione, lo spessore del film richiesto sarà difficilmente ottenibile. L'applicazione mediante spruzzo ad aria può richiedere una o più passate incrociate in modo da poter raggiungere uno spessore del film consistente. Diverse applicazioni, come ad es. pennello e rullo, possono richiedere più di una passata e tali metodi dovrebbero essere utilizzati solo per piccole aree o per stripe coats.

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

Non applicare il prodotto su superfici in acciaio con temperature inferiori a 10°C (50°F). L'umidità relativa durante l'applicazione e la catalizzazione non dovrebbe superare l'80%.

Durante l'applicazione dell'Interline 399 in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione.

Una buona ventilazione durante l'applicazione e la catalizzazione ed un controllo deciso dello spessore del film sono essenziali per assicurare la rimozione completa di solventi ancora presenti ed una prestazione ottimale del film catalizzato. Lo spessore totale del film del ciclo di rivestimento non deve eccedere i 350 micron (14 mil).

I tempi di catalisi dipenderanno dallo spessore del film, dalle condizioni atmosferiche durante l'applicazione e per tutto il periodo della polimerizzazione.

La massima resistenza chimica è ottenibile solo quando il film sarà completamente polimerizzato. La polimerizzazione è in funzione dello spessore del film applicato, della temperatura e dell'umidità. Normalmente rivestimenti di 270 microns (10.8 mils) mostreranno una completa catalisi per un'ottimale resistenza chimica in 7-10 giorni alla temperatura di 25°C (77°F) e umidità relativa del 50%. I tempi di catalisi sono più brevi ad elevate temperature e più lunghi a basse temperature.

Una volta terminata la catalizzazione dell'ultima mano, lo spessore del film secco del ciclo di rivestimento deve essere misurato con un calibro magnetico non distruttivo conveniente per misurare il totale dello spessore medio applicato. Il ciclo di rivestimento non deve contenere fori o altre imperfezioni. Il film già catalizzato deve essere inoltre privo di smagliature, incurvature, gocce, inclusioni o altri difetti. Tutte le deficienze e i difetti devono essere corretti. Le zone riparate devono essere controllate nuovamente e catalizzare come specificato prima che il rivestimento interno possa essere messo in servizio. Consultare le procedure di lavorazione della International Protective Coatings relative a Interline 399 per le procedure di riparazione adatte.

Per le temperature di immersione che superano i 60°C (140°F) è importantissimo che il serbatoio di stoccaggio sia isolato. Questo è necessario per evitare dei danni prematuri del rivestimento dovuti ad un gradiente di temperatura che può indurre alla formazione di bolle (effetto conosciuto con il nome di "cold wall" [muro freddo]).

Questo prodotto è stato approvato ai sensi delle seguenti specifiche:

DEF STAN 80-97 annesso G per il rivestimento di serbatoi destinati al carburante aereo.

Norma spagnola INTA 164402-A.

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**

Questo sistema è auto-primerizzante e non risulta idoneo per l'applicazione sopra altri primer.

Per la ricopertura, usare unicamente un'ulteriore mano di Interline 399, mai un prodotto diverso.

Consultare l'International Protective Coating per avere conferma della compatibilità dell'Interline 399 con il prodotto da stoccare nel serbatoio.

**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
- Interline 399 Linee Guida per l'Applicazione

**PRECAUZIONI PER  
L'USO DI QUESTO  
PRODOTTO**

Questo prodotto è adatto all'uso da parte di applicatori professionisti in situazioni industriali.

Qualsiasi lavoro che riguarda l'applicazione e l'uso di questo prodotto deve essere svolto in conformità con i standard, norme e leggi relativi a Salute, Sicurezza e Ambiente.

Deve essere fornita una ventilazione adeguata durante l'applicazione e successivamente durante l'indurimento (Fare riferimento alle informazioni sul prodotto per i tempi tipici di indurimento) per mantenere concentrazioni di solvente entro i limiti di sicurezza e prevenire lo sviluppo di fuochi ed esplosioni. L'estrazione forzata sarà richiesta in spazi chiusi. Durante l'applicazione e l'indurimento dovranno essere forniti equipaggiamenti di protezione personali di ventilazione e/o respirazione (cappucci o mascherine adeguate). Prendere precauzioni per evitare qualsiasi contatto con gli occhi e con la pelle (tute, guanti, occhiali, mascherine, creme barriera, ecc.).

Prima dell'uso, ottenere, leggere e seguire le indicazioni delle schede tecniche sulla sicurezza (base e catalizzatore se in doppio pacco) e la sezione Salute e Sicurezza dei procedimenti di applicazione dei rivestimenti relativi a questo prodotto.

Nel caso in cui la saldatura o il taglio a fiamma vengano eseguiti su metallo rivestito di questo prodotto, per via dell'emissione di polveri e fumi dovranno essere utilizzati adeguati equipaggiamenti personali di protezione e dovrà essere realizzata un'adeguata e completa ventilazione del locale.

Le misure di sicurezza specifiche dipendono dai metodi di applicazione e dall'ambiente di lavoro. Se non si comprendono pienamente questi avvisi ed istruzioni o se non si osservano strettamente, evitare l'uso del prodotto e consultare la International Protective Coatings.

IMBALLO (CONFEZIONI)	Lattaggio	Parte A		Part B	
		Vol	Lattaggio	Vol	Lattaggio
	20 litri	16.67 litri	20 litri	3.33 litri	5 litri
	5 US gal	4.17 US gal	5 US gal	0.83 US gal	1 US gal
Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.					
PESO DEI CONTENITORI PER SPEDIZIONE	Lattaggio	Parte A		Part B	
	20 litri	35.7 kg		3.96 kg	
	5 US gal	71.4 lb		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. Chi intende utilizzare il prodotto, senza prima effettuare ulteriori accertamenti sulla idoneità del prodotto stesso all'impegno previsto, ne assumerà ogni rischio. Tutti i dati forniti o dichiarazioni effettuate circa il prodotto (se in questa scheda tecnica o altrove) sono corretti a nostro parere ma non abbiamo alcun potere di controllo sulla qualità o la condizione del substrato o i numerosi fattori che possono compromettere l'utilizzo e l'applicazione del prodotto. Pertanto, se non specificatamente espresso per iscritto, non accettiamo responsabilità alcuna per la resa del prodotto o per (soggetta alla legge) qualunque perdita o danno derivante dall'utilizzo del prodotto. Tutti i prodotti forniti e consigli tecnici effettuati sono soggetti alle nostre Condizioni Generali di Vendita. Questo documento è disponibile su richiesta e ne consigliamo un'attenta lettura. Le informazioni contenute nella scheda tecnica possono essere aggiornate periodicamente di fronte alla nostra esperienza ed in base alla nostra politica di sviluppo costante. E'responsabilità dell'utilizzatore finale controllare che la scheda tecnica sia aggiornata prima di utilizzare il prodotto.*

Copyright © AkzoNobel, 29/11/2011.

 International, International e tutti i nomi dei prodotti menzionati in questa scheda sono marchi registrati di, o sotto licenza di, Akzo Nobel.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)