

# Interline 967

Resina Epossidica

WORLD WIDE PRODUCT RANGE



## Descrizione del Prodotto

Un sistema laminato di resina epossidica a due componenti, esente da solvente e rinforzata con vetro.

## Campi d' Impiego

Per uso unitamente ad uno strato con fibre di vetro come laminato rinforzato, e come gel coat non rinforzato per offrire un sistema di rivestimento per il rinnovo delle pavimentazioni corrose dei serbatoi destinati alla conservazione di prodotti.

Idoneo anche per la prolungata protezione di nuovi serbatoi, come alternativa comprovata ai sistemi laminati in poliestere rinforzato con vetro.

Interline 967 è realizzato per la protezione dei serbatoi di conservazione in massa contenenti petroli grezzi o derivati dell'olio bianco tecnico.

## Informazioni sul Prodotto Interline 967

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| <b>Colore</b>                  | Trasparente, Cuoio   |
| <b>Grado di brillantezza</b>   | Non pertinente   |
| <b>Residuo secco in volume</b> | 100%   |
| <b>Spessore consigliato</b>    | <b>Laminato (rinforzato con fibre di vetro):</b> 1.250-1.500 micron (50-60 mils) secco, pari a 1.250-1.500 micron (50-60 mils) bagnato, in base alla specifica.<br><b>Gel Coat:</b> 250-500 micron (10-20 mils) secco, pari a 250-500 micron (10-20 mils) bagnato, in base alla specifica. |
| <b>Resa Teorica</b>            | <b>Gel Coat:</b> 2.86 m <sup>2</sup> /litre secchi in base al volume dei solidi 350 microns d.f.t. 114 sq.ft/galloni USA ai solidi in volume dichiarati e a spessore di film secco di 14 mil.<br><b>Laminato:</b> Lo spessore dipende dalla configurazione della superficie da rivestire.  |
| <b>Resa Pratica</b>            | Considerare un adeguato fattore di perdita   |
| <b>Metodo di Applicazione</b>  | Spruzzo Senza Aria, Rullo  |
| <b>Tempo di Essiccazione</b>   |  |

| Temperatura  | Asciutto al Tatto | Asciutto in Profondità | Intervallo di sovraverniciatura con Interline 967 con Se Stesso |        |
|--------------|-------------------|------------------------|---|--------|
|              |                   |                        | Mínimo  | Máximo |
| 10°C (50°F)  | 18 ore            | 36 ore                 | 36 ore  | 72 ore |
| 15°C (59°F)  | 14 ore            | 24 ore                 | 24 ore  | 60 ore |
| 25°C (77°F)  | 8 ore             | 18 ore                 | 18 ore  | 36 ore |
| 40°C (104°F) | 4 ore             | 8 ore                  | 8 ore   | 24 ore |

## Principali Informazioni Di Sicurezza

|                                |                                    |   |                                     |
|--------------------------------|------------------------------------|---|-------------------------------------|
| <b>Punto di infiammabilità</b> | Base (Parte A) >101°C (>214°F)     | Catalizzatore (Parte B) >101°C (>214°F) | Miscelato (Parte A) >101°C (>214°F) |
| <b>Peso Prodotto</b>           | 1,32 kg/l (11,02 lb/gal)           |   |                                     |
| <b>VOC</b>                     | 0,00 g/l (Calcolato)               | UK - PG6/23(92), Appendice 3            |                                     |
|                                | 0,00 lb/gal (0,00 g/l) (Calcolato) | USA - EPA Metodo 24                     |                                     |



Ecotech è una iniziativa di International Protective Coatings, come leader nei rivestimenti, per promuovere l'uso di prodotti idonei alla salvaguardia dell'ambiente.

# Interline 967

Resina Epossidica

**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 8504:1992.

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

## **Pulizia con Sabbatura Abrasiva**

Questo prodotto deve essere solo applicato su superfici preparate mediante sabbatura con abrasivi al grado Sa2½ (ISO 8501-1:1988) o SSPC-SP10.

È raccomandato un profilo della superficie angolato e tagliente, con una rugosità della superficie di 75-100 microns (3-4 mils).

I difetti superficiali evidenziati dalla sabbatura, dovranno essere spianati, stuccati o trattati con appropriate procedure.

L' Interline 967 deve essere applicato prima che avvenga l' ossidazione dell' acciaio. Se questo dovesse accadere, la superficie deve essere nuovamente sabbata allo standard richiesto.

Prima che avvenga l'ossidazione, le superfici potrebbero essere primerizzate con una mano secco dell' Interline 982 con uno spessore di 15-25 microns (0,6-1,0 mils). Come alternativa, con l' uso di deumidificatori può essere mantenuta la sabbatura standard.

L' interno di un serbatoio rivestito con il primer Interline 982 può essere tenuto all' esposizione, in un ambiente semiprotetto fino a 28 giorni. Nel caso in cui si riscontreranno ossidazioni dovute all' umidità, sarà necessario ripetere la sabbatura.

## **Applicazione del Calafataggio**

Prima di applicare il laminato, procedere al calafataggio di tutti i cordoni di saldatura, i giunti a sovrapposizione e i profili delle piastre con Interline 903. In alternativa, è possibile usare Interline 967 riempito con un aggregato di tipo appropriato. Per ulteriori consigli rivolgersi alla International Protective Coatings.

## **Applicazione**

### **Miscelazione**

L' Interline 967 deve essere applicato in accordo alla scheda tecnica dell' Interline 967 e alle istruzioni International Protective Coatings Recommended Working Procedures per l' applicazione dei rivestimenti interni di 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) Agitare il Catalizzatore (Parte B) con un agitatore meccanico.
- (3) 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**

2 parti: 1,0 parti in volume

### **Durata Della Miscela**

|             |             |             |              |
|-------------|-------------|-------------|--------------|
| 10°C (50°F) | 15°C (59°F) | 25°C (77°F) | 40°C (104°F) |
| 60 minuti   | 45 minuti   | 30 minuti   | 15 minuti    |

### **Spruzzo Airless**

Consigliato

- Ugelli adottabili 0,53-0,66 mm (21-26 thou)
- Pressione di atomizzazione non inferiore a 176 kg/cm<sup>2</sup> (2.500 p.s.i.)

### **Spruzzo Convenzionale (Serbatoio a press.)**

Non consigliato

### **Pennello**

Idoneo Solo stripe coats ed aree ristrette

### **Rullo**

Consigliato Vedere Caratteristiche del Prodotto

### **Diluente**

Non idoneo - **NON DILUIRE**

### **Diluente di lavaggio**

International GTA822 (oppure 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 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.

Tutte i prodotti in eccedenza e i recipienti vuoti devono essere smaltiti in accordo alle legislazioni e/o regolamenti regionali.

# Interline 967

Resina Epossidica

## Caratteristiche del prodotto

Sulle aree pesantemente violate, dovranno essere effettuati dei stripe coats "strisce di pittura" a pennello, per garantire una buona bagnabilità della superficie.

Per l'applicazione a mano, miscelare Interline 967 immediatamente prima dell'uso e limitarsi ad usarne una quantità utilizzabile prima dello scadere del pot-life utile.

Applicare una mano di Interline 967 ad uno spessore di film umido di 600-800 microns (24-32 mils), mediante spruzzatura o con rullo, sulla superficie primerizzata/calatafata.

Adagiare lo strato International in fibre di vetro nella resina, quindi usare un rullo nervato per forzare il cuscino in vetro nella resina umida. Applicare ora resina aggiuntiva e continuare ad usare il rullo fino a quando il cuscino in fibre di vetro si è completamente saturato e non presenta aria intrappolata. Una volta completata la catalisi del laminato, applicare un gel coat non rinforzato di Interline 967 ad uno spessore di film umido di 250-500 microns (10-20 mils), mediante spruzzatura o con rullo.

Non applicare il prodotto su superfici in acciaio con temperature inferiori a 10°C (50°F).

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

Controllare le condizioni climatiche vigenti all'interno del serbatoio onde mantenere un'umidità relativa massima del 50%, a temperature fra 10-15°C (50-59°F) ed un'umidità relativa massima del 60% a temperature di 16°C (61°F) e più, durante l'applicazione ed il programma di catalisi.

Una volta che l'ultima mano di prodotto è completamente catalizzata, verificare mediante un misuratore magnetico non distruttivo il valore medio dello spessore totale applicato. Nel rivestimento non devono essere presenti fori a punta di spillo o zone mancanti di vernice. Quando lo spessore secco del film è superiore a 500 microns (20 mils), il rivestimento può essere controllato utilizzando un rivelatore pulsante ad alta tensione (High voltage pulsating type holiday detector), regolato a 100 volt ogni 25 microns (100 volts per mils) di spessore secco del film. L'eccessiva tensione può causare mancanze di vernice. È essenziale che il film sia privo di colature, pieghe o altri difetti. Eventuali carenze o difetti del rivestimento dovrebbero essere riparate. Prima di collocare il serbatoio in servizio le aree riparate devono essere polimerizzate e ricollaudate come specificato. Per le dettagliate procedure di riparazione, consultare l'International Protective Coating Tank Lining Working Procedures.

La resistenza massima è ottenibile solo quando la catalisi del film è completa. La catalisi è una funzione di temperatura, umidità e spessore del film. Normalmente i film con spessore di film secco pari a 1,500 microns (60 mils) presenteranno una catalisi piena e completa ai fini della resistenza chimica ottimale entro 7-10 giorni a 25°C (77°F). I tempi di catalisi sono proporzionalmente ridotti in presenza di temperature elevate e prolungati in presenza di basse temperature.

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

Dovuto alla presenza della composizione di prodotti chimici a basso peso molecolare, alcuni solventi volatili organici possono essere rilevati quando questo prodotto è testato in accordo con le UK-PG6/23(92), Appendix 3 e con le USA-EPA Method 24. Questo è dovuto alle alte temperature utilizzate durante le procedure della prova.

Il materiale non è idoneo per la conservazione di materiali raffinati, come la benzina senza piombo. Esso si rivela inoltre non idoneo nella conservazione dei mezzi acquosi a temperature oltre 40°C (104°F).

Questo prodotto è consigliato per l'immagazzinaggio del petrolio grezzo e dei prodotti dell'olio bianco tecnico.

## Compatibilità Dei Cicli

Le seguenti finiture sono idonee per Interline 967:

Interline 903  
Interline 982

Per altri primer/finiture idonei, rivolgeri alla International Protective Coatings

Consultare l'International Protective Coating per avere conferma sulla compatibilità dell'Interline 967 con il prodotto da stoccare nel serbatoio.

# Interline 967

Resina Epossidica

## Informazioni Supplementari

Ulteriori informazioni riguardanti standard industriali, termini e abbreviazioni utilizzati in questa scheda tecnica, possono essere trovate nelle seguenti sezioni dei manuali dell' International Protective Coatings :

- Definizioni & Abbreviazioni
- Preparazione della Superficie
- Applicazione della Pittura
- Resa Pratica & Teorica

Copie di queste sezioni informative sono disponibili su richiesta.

- Procedure di lavorazione raccomandate per rivestimenti interni di serbatoi

## 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 Safety Data Sheet) fornita al cliente dall' International Protective Coating.

Tutte 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, è quindi richiesto l' utilizzo di appropriate apparecchiature per la protezione del personale e un adeguata ventilazione.

Consultare l' International Protective Coatings per ulteriori informazioni, quando in dubbio sull' appropriato utilizzo di questo prodotto.

**Attenzione : Contiene liquido epossidico e poliammine modificate, se non utilizzato correttamente può causare irritazioni della pelle.**

|  |                                    |  |   |
|--|------------------------------------|--|---|
| <b>Imballaggio<br/>(confezioni)</b>  | Unità da 20 litri                  | Interline 967 Base   | 13,33 litri in un contenitore da 20 litri |
|  |                                    | Interline 967 Catalizzatore  | 6,67 litri in un contenitore da 10 litri  |
|  | Unità da 3 galloni                 | Interline 967 Base   | 2 galloni in un contenitore da 5 galloni  |
|  |                                    | Interline 967 Catalizzatore  | 1 gallone in un contenitore da 1 gallone  |
| Per la disponibilità di altre confezioni contattate International Protective Coatings. |                                    |  |   |
| <b>Peso dei Contenitori<br/>per spedizione<br/>marittima</b>                           | U.N. Spedizione No. Non pericoloso |  |   |
|  | 20 litro                           | 19,2 kg (42,2 lb) Base (Parte A)   | 10,1 kg (22,2 lb) Catalizzatore (Parte B) |
|  | 3 galloni                          | 11,4 kg (25,3 lb) Base (Parte A)   | 5,2 kg (11,6 lb) Catalizzatore (Parte B)  |
| <b>Stoccaggio</b>  | Durata a<br>Magazzino              | Il prodotto può essere stoccato in magazzino per un periodo di 18 mesi 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. |   |

## Declinazione di Responsabilità

Le informazioni riportate in questa scheda sono solo indicative. Chi intenda utilizzare il prodotto, senza prima effettuare ulteriori accertamenti sull' idoneità del prodotto stesso all' impiego previsto, ne assumerà i rischi, non accetteremo alcuna responsabilità per le prestazioni della pittura, perdite o per danni (eccetto decessi o infortuni dovuti a nostra negligenza) derivati da detto uso. Le informazioni contenute in questa scheda sono suscettibili a modifiche che possono essere apportate di tanto in tanto alla luce di nuove esperienze e del nostro continuo lavoro di ricerca sui prodotti.

È responsabilità dell' utilizzatore controllare che questa scheda sia attuale prima di utilizzare il prodotto. Data di emissione:

Copyright © International Paint Ltd. \* e International sono marchi registrati.

## International Protective Coatings

### Disponibilità No Mundo

| Centro Coordinamento                          | Regione Asiafca                                   | Regione Australia   | Regione Europa                                | Regione Est Asiatico                      | Regione Nord America                         | Regione Sud America   |
|---|---|---|---|---|--|---|
| 50 George Street<br>London W1A 2BB<br>England | 3 Neythal Road<br>Jurong Town<br>Singapore 628570 | 115 Hyde Road<br>Yeronga<br>Brisbane<br>Queensland<br>Australia | 50 George Street<br>London W1A 2BB<br>England | PO Box 37<br>Dammam 31411<br>Saudi Arabia | 6001 Antoine Drive<br>Houston<br>Texas 77091 | Rua Gomes de Carvalho, 1356,<br>15° Andar, Vila Olimpia,<br>São Paulo, S.P.<br>CEP: 04547-005<br>Brazil |

Tel: (44) 171 612 1400 Tel: (65) 663 3051 Tel: (61) 7 3892 8866  
Fax: (44) 171 612 1561 Fax: (65) 266 5287 Fax: (61) 7 3892 4287  
H&S (61) 800 707 001

Tel: (44) 171 612 1410 Tel: (966) 3 842 8436 Tel: (1) 713 682 1711 Tel: (011) 3044 0344  
Fax: (44) 171 612 1555 Fax: (966) 3 842 4361 Fax: (1) 713 684 1327 Fax: (011) 3044 0322

Distributore Autorizzato -



Tel: (39) 11 2282711 Fax: (39) 11 2262332