

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Intermedio o finitura epossidica bicomponente ad alto solido ad elevate prestazioni, con eccellente resistenza chimica e all'abrasione

CAMPI D'IMPIEGO Adatto per l'utilizzo in sistemi di rivestimento ad alte prestazioni per fornire una barriera anticorrosiva in aree in cui prevalgono condizioni corrosive aggressive.

Intergard 410 può essere utilizzato come intermedio per finiture durabili ad alta prestazione, o in alternativa come finitura, quando non è richiesta una elevata qualità decorativa.

Ampiamente utilizzato sia per nuove costruzioni che per manutenzioni industriali su strutture offshore, in impianti chimici centrali elettriche, cartiere.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERGARD 410

Colore Vasta gamma disponibile tramite il sistema Chromascan

Grado di brillantezza Semilucido

Residuo secco in volume 60%± 3% (a seconda del colore)

Spessore consigliato 100-150 microns (4-6 mils) secchi equivalenti a 167-250 microns (6,7-10 mils) bagnati

Resa Teorica 4,80 m²/litri a 125 microns secchi in base al residuo secco
192 sq.ft/galloni USA a 5 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, 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)	5 ora(e)	24 ora(e)	24 ora(e)	10 giorno(i)
15°C (59°F)	4 ora(e)	20 ora(e)	20 ora(e)	7 giorno(i)
25°C (77°F)	2 ora(e)	10 ora(e)	10 ora(e)	7 giorno(i)
40°C (104°F)	1 ora	5 ora(e)	5 ora(e)	4 giorno(i)

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità Parte A 30°C (86°F); Part B 29°C (84°F); Miscelato 30°C (86°F)

Peso prodotto 1,30 kg/l (10,8 lb/gal)

VOC 3.36 lb/gal (403 g/lit) USA - EPA Metodo 24
338 g/kg 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.

Superfici primerizzate

L'Intergard 410 deve essere sempre applicato sopra un primer anticorrosivo della serie raccomandata. La superficie del primer deve essere pulita, asciutta e libera da contaminazioni, e l'Intergard 410 deve essere applicato rispettando gli intervalli di ricopertura specificati (consultando la scheda tecnica pertinente). Aree presentanti disgregazione, danni, ecc. andranno preparate ai sensi dello standard specificato (es. Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC SP6, Sabbatura abrasiva, oppure SSPC-SP11, pulizia con utensili meccanici). Prima dell'applicazione dell'Intergard 410 è richiesto un patch primer.

Acciaio Primerizzato in Officina

I giunti di saldatura e le aree danneggiate devono essere pulite mediante sabbatura con un grado Sa2½ (ISO 8501-1:1998) o SSPC-SP10.

Se il primer per officina denota un cedimento ampio o piuttosto sparso, potrebbe essere necessaria una sabbatura di spolvero generale.

Superfici primerizzate in zinco

Prima dell'applicazione dell'Intergard 410, accertarsi che la superficie del primer sia pulita, asciutta, priva di contaminazioni e da sali di zinco. Prima della sovraverniciatura, verificare che il primer allo zinco sia perfettamente polimerizzato.

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) 8 ora(e)	15°C (59°F) 6 ora(e)	25°C (77°F) 4 ora(e)	40°C (104°F) 2 ora(e)
spruzzo airless	Consigliato		Ugelli adottabili 0,45-0,58 mm (18-23 thou) Pressione di atomizzazione non inferiore a 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)	
Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)	Consigliato		Pistola Tappo aria Ugello spruzzatore	DeVilbiss MBC o JGA 704 o 765 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 GTA822			
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.			

**CARATTERISTICHE
DEL PRODOTTO**

Il massimo spessore del film in uno strato si ottiene utilizzando apparecchiature per spruzzo airless. Utilizzando metodi applicativi diversi sarà complicato raggiungere spessori elevati. L'applicazione mediante spruzzo ad aria può richiedere una o più passate incrociate in modo da poter raggiungere un film ad alto spessore. Basse o alte temperature possono richiedere tecniche specifiche di applicazione per ottenere spessori elevati.

Questo prodotto non catalizza adeguatamente a temperature inferiori a 5°C (41°F). Per ottenere le massime prestazioni, le temperature ambientali durante la polimerizzazione devono 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)

Durante l'applicazione dell'Intergard 410 in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione.

Come tutti gli epossidici, Intergard 410 è soggetto sfarinamento e scolorimento quando esposto all'esterno. Comunque questo fenomeno non ne compromette le prestazioni anticorrosive. Il grado reale di sfarinamento dipende dalle condizioni climatiche ed è normalmente limitato ad un sottile strato superficiale. Lo sfarinamento può ridurre le proprietà anticorrosive soltanto quando il film sfarinato può essere rimosso, ad esempio con l'esposizione ad forti radiazioni UV insieme ad esposizione intermittente ad acqua in forte movimento.

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.

Se si verificano fenomeni di condensazione durante o immediatamente dopo l'applicazione, questa può provocare un grado di finitura opaca (matt) e un film di qualità scadente.

Una prematura esposizione a ristagni d'acqua causerà cambiamenti di colore, specialmente su prodotti di colore scuro.

Intergard 410 è adatto per l'utilizzo come sistema protettivo per murature e pavimentazioni in calcestruzzo sottoposte a traffico leggero e ad attacco chimico leggero

Il calcestruzzo deve essere lasciato asciugare per almeno 28 giorni prima del rivestimento. Il contenuto di umidità del calcestruzzo deve essere inferiore al 6%. Tutte le superfici devono essere pulite, asciutte e prive di additivi antievaporanti, agenti di distacco, composti per lisciare con il frattazzo, induritori di superficie, efflorescenze, grasso, olio, sporcizia, vecchi rivestimenti e calcestruzzo non solido o sgretolato. Tutto il calcestruzzo gettato nel prefabbricato deve essere sottoposto anche a sabbatura di spolvero (preferibilmente) o attaccato con acido per eliminare lo strato di polvere residua. La primerizzazione dovrebbe essere eseguita con Intergard 740 o Intergard 410 diluito con diluente GTA 220 approssimativamente al 10-20% in volume.

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 410 può essere applicato su gamma estremamente ampia di sistemi di primerizzazione i quali includono:

Intercure 200	Interplate 398
Intercure 202	Interzinc 12 (si consiglia nebulizzazione o mano di collegamento)*
Intercure 420	Interzinc 22 (si consiglia nebulizzazione o mano di collegamento)*
Intercure 422	Interzinc 42
Intergard 251	Interzinc 52
Intergard 269	Interzinc 72
Interplate 11	Interzinc 315
Interplate 240	

La finitura idonea è la seguente:

Interfine 629HS	Intergard 740
Intergard 410	Interthane 990

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

**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
Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.					
PESO DEI CONTENITORI PER SPEDIZIONE	Lattaggio	Parte A		Part B	
	20 litri	24.2 kg		4.2 kg	
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.

Data di emissione: 07/07/2009

Copyright © AkzoNobel, 07/07/2009.

 , 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