

Silicato Inorganico

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Una finitura a due componenti, resistente a temperature elevate, basata sulla tecnologia dei silicati inorganici.

CAMPI D'IMPIEGO

Intertherm 181 è stato ideato appositamente per l'applicazione su primer allo zinco inorganici, che forniscono una sola specifica per essere utilizzati per la protezione di tutte le tubazioni dalla corrosione a temperature di funzionamento continue fino a 400°C (752°F), e sbalzi di temperatura intermittenti fino a 500°C (932°F).

Ideale per l'uso nell'industria petrolchimica, soprattutto raffinerie e strutture in alto mare (offshore), dove notevoli volumi di tubazioni isolate e non-isolate possono essere rivestiti con una sola specifica nel cantiere, riducendo la complessità della programmazione lavorativa, ecc.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERTHERM 181

Colore	Grigio, Bianco
Grado di brillantezza	Opaco
Residuo secco in volume	69%
Spessore consigliato	100-125 microns (4-5 mils) secchi equivalenti a 145-181 microns (5,8-7,2 mils) bagnati
Resa Teorica	5,50 m ² /litri a 125 microns secchi in base al residuo secco 221 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
Tempo di indurimento

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di sovraverniciatura con prodotto di finitura consigliato	
			Minimo	Massimo
10°C (50°F)	60 minuti	4 ore	Non applicabile	Non applicabile
15°C (59°F)	30 minuti	2.5 ore	Non applicabile	Non applicabile
25°C (77°F)	15 minuti	1.5 ore	Non applicabile	Non applicabile
40°C (104°F)	10 minuti	45 minuti	Non applicabile	Non applicabile

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità	Parte A 16°C (61°F); Part B 20°C (68°F); Miscelato 16°C (61°F)		
Peso prodotto	1,65 kg/l (13,8 lb/gal)		
VOC	3.42 lb/gal (410 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

Silicato Inorganico

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).

Superfici primerizzate in zinco

Intertherm 181 dovrebbe essere sempre applicato su un primer a base di zinco consigliato.

Intertherm 181 è adeguato per l'applicazione su strutture d'acciaio rivestite di recente con primer di silicato di zinco.

Se il primer di silicato di zinco dovesse indicare un insuccesso esteso o ampiamente diffuso, o prodotti di corrosione dello zinco eccessivi, sarà necessaria una leggera sabbatura d'irruvidimento (sweep blast). Altri tipi di shop primer non sono adeguati per sovraverniciatura e richiedono un'eliminazione completa mediante pulizia con sabbatura abrasiva.

I giunti di saldatura e le zone danneggiate devono essere puliti tramite saldatura con un grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 (o SSPC-SP10 per un rendimento ottimo), e primerizzare di nuovo con silicato di zinco.

Prima dell'applicazione dell'Intertherm 181, accertarsi che la superficie del primer sia pulita, asciutta, priva di contaminazioni e da sali di zinco. Prima della sovraverniciatura, verificare che il primer contenente zinco sia perfettamente polimerizzato.

APPLICAZIONE

Miscelazione

Intertherm 181 deve essere applicato in base alle procedure di lavorazione dettagliate consigliate da International Protective Coatings relative al Intertherm 181.

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

39.0 parte(i) : 1.0 parte(i) in volume

Durata della miscela

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 ore	2 ore	1,5 ore	1 ora

Spruzzo airless

Consigliato

Ugelli adottabili 0,53-0,89 mm (21-35 thou)
Pressione di atomizzazione non inferiore a 126 kg/cm² (1792 p.s.i.)

Spruzzo convenzionale (serbatoio a press.)

Consigliato

Utilizzare appropriate apparecchiature:
Pistola DeVilbiss MBC o JGA
Tappo aria 30
Ugello E

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Pennello

Idoneo - Solo su aree ridotte

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

Rullo

Non consigliato

Diluyente

International GTA007

Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali

Diluyente di lavaggio

International GTA220

(o International GTA415)

Interruzioni del lavoro

Non consentire al materiale di rimanere nei tubi, nella pistola o nel dispositivo per la spruzzatura. Lavare approfonditamente tutti i dispositivi con International GTA220. Una volta mescolate le unità di vernice non devono essere più sigillate e si consiglia, dopo pause di lavoro prolungate, di ricominciare con nuove unità mescolate.

Pulizia delle apparecchiature

Pulire immediatamente tutti i dispositivi dopo l'uso con International GTA220. È una buona prassi sciacquare periodicamente il dispositivo di spruzzatura durante la giornata lavorativa. La frequenza della pulizia dipenderà o dalla quantità spruzzata, dalla temperatura e dal tempo trascorso, compreso qualsiasi ritardo.

Tutti i materiali in eccesso e i contenitori vuoti devono essere smaltiti in base alle norme/legislazioni regionali adeguate.

Silicato Inorganico

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Le procedure di lavorazione dettagliate di Intertherm 181 devono essere consultate prima dell'uso.

Il dispositivo indicato sotto Spruzzatura senza aria e Spruzzatura convenzionale è da considerarsi solo come guida, e si possono utilizzare dispositivi di altri fabbricanti. I migliori risultati si ottengono utilizzando una spruzzatura senz'aria, dove l'uso dei diluenti non è generalmente richiesto. Per l'applicazione di spruzzatura convenzionale, è necessaria la diluizione e per ottenere delle caratteristiche di spruzzatura ottimali si può usare un 10% massimo di GTA007.

Intertherm 181 reagisce con l'umidità atmosferica e pertanto all'interno del contenitore deve rimanere sempre coperto. Se non viene coperto la pittura formerà una pelle riducendo la durata della miscela.

Con Intertherm 181 non si osserva nessun aumento di viscosità dopo la miscelazione, anche in seguito a lunghi periodi. Tuttavia, se si superano le durate di miscela (pot life) la pellicola che si forma con la polimerizzazione avrà delle proprietà inferiori e non consentirà di raggiungere il livello di prestazioni indicato.

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

Durante l'applicazione dell'Intertherm 181 in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione.

Per consentire un'ottima polimerizzazione e resistenza del film, è necessario applicare una mano umida completa per ridurre al minimo l'overspray. La miglior prassi si basa sull'applicazione di una spruzzatura senza aria, mantenendo la pistola di spruzzatura vicina al substrato con dei passaggi lenti.

I tempi di indurimento dipendono dall'umidità relativa durante la polimerizzazione. Con un'umidità relativa al di sotto del 65% i tempi di indurimento aumenteranno in base alla temperatura ambiente e all'umidità relativa durante l'applicazione e il periodo di polimerizzazione. Vogliate consultare International Protective Coatings per ulteriori dettagli relativi a questa situazione.

Intertherm 181 è adeguato per la protezione dell'acciaio nei casi in cui debba lavorare a temperature asciutte continue fino a 400°C (752°F), con sbalzi intermittenti fino a 500°C (932°F).

La resistenza alle temperature elevate non viene raggiunta fino a quando il film non si è completamente polimerizzato. La polimerizzazione è in base alla temperatura, all'umidità e allo spessore del film. Generalmente in film da 125 micron (5 mil) lo spessore della pellicola asciutta apparirà con la polimerizzazione completa per una resistenza ottimale alla temperatura in 1 giorno a 25°C (77°F) e con un'umidità relativa del 65%. I tempi di indurimento sono proporzionalmente più brevi a temperature elevate e più lunghi a basse temperature e umidità relativa.

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 polimerizzato deve essere inoltre privo di smagliature, incurvature, gocce, inclusioni o altri difetti. Tutte le carenze e i difetti devono essere corretti prima di mettere in funzionamento del ciclo. Consultare le procedure di lavorazione della International Protective Coatings relative a Intertherm 181 per informazioni dettagliate sulle procedure di riparazione.

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

Si consigliano i seguenti primer per Intertherm 181:

Interzinc 12
Interzinc 22

Per altri primer idonei, rivolgersi alla International Protective Coatings.

Intertherm 181 generalmente non va sovraverniciato quando viene utilizzato in situazioni di lavoro ad alta temperatura.

A una temperatura di funzionamento al di sotto dei 150°C (302°F), può essere possibile la sovraverniciatura del Intertherm 181 per segnare i tubi. Vogliate consultare International Protective Coatings per ottenere i consigli tecnici più recenti.

Silicato Inorganico

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
	10 litri	9.75 litri	10 litri	0.25 litri	0.5 litri
	5 US gal	4.8 US gal	5 US gal	0.12 US gal	0.13 US gal
Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.					
PESO CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A		Part B	
	10 litri	17.87 kg		0.25 kg	
	5 US gal	73.1 lb		1 lb	
STOCCAGGIO	Durata a magazzino	6 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 specificamente 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, 05/02/2015.

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

www.international-pc.com