

Resine alchidiche

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Monocomponente alchidico, alto solido a rapida essiccazione.

CAMPI D'IMPIEGO Come shop-primer post fabbricazione, specificamente progettato per protezione della sabbatura in produzione dove la rapida essiccazione e movimentazione sono richiesti..

Adatto all'uso in ambienti moderatamente corrosivi come quelli che tipicamente si trovano in edifici commerciali, scuole, ospedali, etc.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERPRIME 306

| | |
|--------------------------------|--|
| Colore | Gamma limitata |
| Grado di brillantezza | Opaco |
| Residuo secco in volume | 45% |
| Spessore consigliato | 50-100 microns (2-4 mils) secchi equivalenti a 111-222 microns (4,4-8,9 mils) bagnati |
| Resa Teorica | 6 m ² /litri a 75 microns secchi in base al residuo secco 241 sq.ft/galloni USA a 3 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 |
| 5°C (41°F) | 45 minuti | 4 ore | 24 ore | Prolungato ¹ |
| 15°C (59°F) | 30 minuti | 2.5 ore | 10 ore | Prolungato ¹ |
| 25°C (77°F) | 20 minuti | 1.5 ore | 4 ore | Prolungato ¹ |
| 40°C (104°F) | 10 minuti | 1 ora | 1 ora | Prolungato ¹ |

¹ Vedi documento tecnico International Paint per le abbreviazioni e definizioni.

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

| | | |
|--------------------------------|-----------------------------------|--|
| Punto di infiammabilità | 26°C (79°F) | |
| Peso prodotto | 1,36 kg/l (11,3 lb/gal) | |
| VOC | 4.05 lb/gal (486 g/l) 354 g/kg | USA - EPA Metodo 24 EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC) |

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Resine alchidiche

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).

Pulizia con sabbatura abrasiva

Pulire con sabbatura abrasiva al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

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

>Interprime 306 è adeguato per l'applicazione su superfici pulite mediante sabbatura che inizialmente soddisfano lo standard sopra indicato ma si sono deteriorate in buone condizioni dell'officina fino a un massimo di 7-10 giorni. La superficie si può rovinare in base agli standard Sa2 ma deve essere priva di depositi di polvere liberi.

Superfici primerizzate

L' Interprime 306 puo` essere applicato su primers anti-corrosivi consigliati. La superficie deve essere pulita, asciutta e libera da contaminazioni, l' Interprime 306 deve essere applicato rispettando gli intervalli di ricopertura specificati (consultando le prescrizioni della scheda tecnica).

La dove si riscontrano rotture o danneggiamenti del primer, le aree dovranno essere preparate come da standard specifico,(es. Pulizia mediante sabbatura al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10, o SSPC-SP11 mediante pulizia meccanica), prima dell' applicazione dell' Interprime 306 é richiesto un patch primer..

APPLICAZIONE

| | | | |
|---|--|--|---------------------------------------|
| Miscelazione | Questo materiale è una pittura monocomponente e deve essere sempre miscelata accuratamente con un agitatore meccanico prima dell'utilizzo | | |
| Rapporto di miscelazione | Non pertinente | | |
| Spruzzo airless | Consigliato | Ugelli adottabili 0,33-0,58 mm (13-23 thou) Pressione di atomizzazione non inferiore a 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.) | |
| Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.) | Consigliato | Pistola Tappo aria Ugello | DeVilbiss MBC o JGA 704 o 765 E |
| Pennello | Idoneo - Solo su aree ridotte | Tipicamente è possibile ottenere 50 microns (2,0 mils) | |
| Rullo | Idoneo - Solo su aree ridotte | Tipicamente è possibile ottenere 50 microns (2,0 mils) | |
| Diluente | International GTA007 | Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali | |
| Diluente di lavaggio | International GTA007 | | |
| Interruzioni del lavoro | Pulire a fondo tutte le apparecchiature con l'International GTA007. Tutti i prodotti non utilizzati devono essere conservati in contenitori ben chiusi. I prodotti in contenitori parzialmente pieni dopo lo stoccaggio possono mostrare superficie ispessita (con formazione di pelle) e/o un incremento della viscosità. Il prodotto deve essere filtrato prima di essere riutilizzato. | | |
| Pulizia delle apparecchiature | Pulire tutte le apparecchiature immediatamente dopo l'uso con l'International GTA007. 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. | | |

Resine alchidiche

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Interprime 306 è stato progettato per dare una buona copertura con l'applicazione di uno strato, tuttavia, i risultati migliori si otterranno attraverso un doppio passaggio con tecnica del bagnato su bagnato specialmente sui bordi, piuttosto che tentare di ottenere la copertura con un singolo passaggio ad alto spessore.

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.

Per garantire un buon rendimento anticorrosivo, è importante raggiungere uno spessore di pellicola asciutta minimo di 75 micron (3 mil). Quando si applica Interprime 306 a pennello o a rullo potrebbe essere necessario applicare diverse mani per raggiungere lo spessore secco totale specificato.

La temperatura della superficie deve essere di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (dew point) Durante l'applicazione dell'Interprime 306 in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione.

Interprime 306 non è indicato per applicazioni su acciaio preparato manualmente ad eccezione di piccole aree di ritocchi.

L'Interprime 306 non è idoneo per immersioni continue in acqua. Una prematura esposizione a ristagni d'acqua causerà cambiamenti di colore, specialmente su prodotti di colore scuro.

Quando l'Interprime 306 viene applicato in spessori superiori a quelli consigliati, si estendono i tempi minimi di sovraverniciabilità e quelli di maneggiamento. Tutto ciò a lunga scadenza potrà essere dannoso per le proprietà di sovraverniciatura.

Alto spessore può anche ritardare il processo di essiccazione e portare alla formazione di difetti nel film o di finitura estetica.

Questo prodotto non è indicato per ambienti aggressivi o supporti metallici contaminati o fortemente corrosivi. 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. Interprime 306 è adatto come primer per la gamma International di prodotti intumescenti acrilici, utilizzato in ambienti classificati come non più corrosivi di C3 (in accordo con ISO 12944-2).

Il tempo massimo di sovraverniciabilità è in relazione all'integrità del film stesso. Una pellicola con uno spessore asciutto di 75 micron (3 mil) potrà accogliere una mano protettiva dopo 6 mesi di esposizione, con la condizione che sia adeguatamente pulita e qualsiasi area di danno meccanico venga riparata.

Interprime 306 è certificato come M1 in accordo con gli standard spagnoli UNE 23.727-90 (Reazione al fuoco) e UNE 23721-90 (Radiazioni).

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

Interprime 306 è realizzato per applicazione all'acciaio preparato correttamente. E' tuttavia possibile applicare il prodotto anche a primer di prefabbricazione approvati.

Interplate 180
Interplate 398

Si consigliano le seguenti finiture per l'Interprime 306:

| | |
|---------------|--------------|
| Interchar 404 | Interlac 645 |
| Interchar 963 | Interlac 658 |
| Intercryl 700 | Interlac 665 |

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

Resine alchidiche

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 | Vol | Lattaggio |
| | 20 litri | 20 litri | 20 litri |
| Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings. | | | |
| PESO CONFEZIONE | Lattaggio | | |
| | 20 litri | | 29 kg |
| STOCCAGGIO | Durata a magazzino | 24 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 specificatamente 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.

Data di emissione: 05/02/2015

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