

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Primer epossidico Surface Tolerant bicomponente ad alto spessore con basso contenuto di VOC, internamente flessibile e a bassa temperatura di polimerizzazione (fino a -5°C, 23°F). Pigmentato con alluminio lamellare e ossido di ferro micaceo per una migliore resistenza alla corrosione.

CAMPI D'IMPIEGO Rivestimento per manutenzioni ad elevate prestazioni, per l'utilizzo su una grande varietà di superfici, incluse superfici arrugginite trattate mediante pulizia manuale o meccanica.

Formulato in modo specifico per l'utilizzo a basse temperature o quando è essenziale un tempo rapido di sovraverniciatura.

Ideale per essere utilizzato congiuntamente con sabbatura abrasiva a umido o idrosabbatura a ultra alta pressione.

Interplus 356 è particolarmente utile per la manutenzione di strutture Off-Shore ed altri ambienti aggressivi come raffinerie, impianti chimici, strutture costiere, fabbriche di pasta di legno, cartiere e ponti, dove non sia possibile procedere alla sabbatura abrasiva.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERPLUS 356

Colore Alluminio Grigio

Grado di brillantezza Opaco

Residuo secco in volume 70%

Spessore consigliato 75-125 microns (3-5 mils) secchi equivalenti a 107-179 microns (4,3-7,2 mils) bagnati

Resa Teorica 5,60 m²/litri a 125 microns secchi in base al residuo secco
225 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 - Ferro sabbato
Pennello, Rullo - Ferro trattato manualmente o meccanicamente

Tempo di indurimento

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di sovraverniciatura con prodotto di finitura consigliato	
			Minimo	Massimo
5°C (41°F)	8 ora(e)	18 ora(e)	10 ora(e)	Prolungato ¹
15°C (59°F)	2 ora(e)	10 ora(e)	6 ora(e)	Prolungato ¹
25°C (77°F)	90 minuti	6 ora(e)	4 ora(e)	Prolungato ¹
40°C (104°F)	45 minuti	3 ora(e)	2 ora(e)	Prolungato ¹

¹ Vedi il breviario International Protective Coatings per le abbreviazioni e definizioni

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità Parte A 44°C (111°F); Part B 27°C (81°F); Miscelato 40°C (104°F)

Peso prodotto 1,51 kg/l (12,6 lb/gal)

VOC 2.54 lb/gal (305 g/lit) USA - EPA Metodo 24
198 g/kg EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto



Ecotech è un'iniziativa di International Protective Coatings - un leader mondiale nella tecnologia dei rivestimenti - volta a promuovere in ambito globale prodotti meno nocivi per l'ambiente.

**PREPARAZIONE
DELLA SUPERFICIE**

La prestazione di questo prodotto dipenderà dal grado di preparazione superficiale. La superficie da pitturare dovrebbe essere pulita, asciutta e libera da contaminazioni. Prima di procedere con l'applicazione tutte le superfici devono essere verificate e trattate in accordo con ISO 8504-2000

Accumuli di sporco e sali solubili devono essere rimossi. Una spazzolatura a secco è normalmente adeguata per rimuovere lo sporco accumulato. I Sali solubili devono essere rimossi mediante un lavaggio di acqua dolce pulita.

Pulizia con sabbatura abrasiva

Il prodotto può essere applicato su una superficie pulita mediante sabbatura abrasiva per lo meno al grado Sa1 (ISO 8501-1:2007) per un arrugginimento di livello C o D, o SSPC SP7.

Preparazione manuale Mediante utensili meccanici

Pulire a mano o con utensili meccanici a un grado minimo St2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP2.

Notare che bisogna rimuovere tutte le scaglie e le zone che non possono essere preparate adeguatamente mediante scalpellatura o col pistola ad aghi devono essere sabbate individualmente rispettando uno standard minimo di grado Sa2 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 In genere questo è applicabile a un arrugginimento di livello C o D in questo standard.

Sulle superfici in acciaio operanti a temperature in servizio di fino a 100°C (212°F), si richiede la pulizia fino a un minimo di St3 (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP3 per avere prestazioni ottimali.

Sabbatura idraulica a pressione ultraelevata/Sabbatura abrasiva ad acqua

Può essere applicato su superfici con preparazione al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6 aventi ossidazione inferiore al grado HB2½M (riferito agli International Hydroblasting Standards) oppure al grado SB2½M (riferito agli International Slurry Blasting Standards). In alcune circostanze è inoltre possibile applicarlo su superfici umide. Ulteriori informazioni sono disponibili presso l'International Protective Coatings.

Rivestimenti invecchiati

Il prodotto è adeguato per la sovrapposizione su gran parte dei sistemi di rivestimento datati. I rivestimenti staccati o a scaglie devono essere eliminati e bisogna ripristinare una base solida. Le resine epossidiche e i poliuretani lucidi potrebbero richiedere abrasione.

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**

3 parte(i) : 1 parte(i) in volume

Durata della miscela

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
8 ora(e)	4 ora(e)	2 ora(e)	45 minuti

spruzzo airless

Consigliato

Ugelli adottabili 0,48-0,58 mm (19-23 thou)
Pressione di atomizzazione non inferiore a 211 kg/cm² (3000 p.s.i.)

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

Consigliato

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

Pennello

Consigliato

Tipicamente è possibile ottenere 75-100 microns (3,0-4,0 mils)

Rullo

Consigliato

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

Diluyente

International GTA220 (o International GTA415)

Potrebbe essere necessario a basse temperature, vedi Caratteristiche del prodotto. Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali

Diluyente di lavaggio

International GTA822 (o International GTA415)

**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**

Per assicurare una buona prestazione anticorrosione è importante raggiungere uno spessore minimo di pellicola asciutta di 200 micron (8 mil) con l'applicazione di strati multipli sull'acciaio preparato a mano.

Quando si applica Interplus 356 a pennello o a rullo potrebbe essere necessario applicare diverse mani per raggiungere lo spessore totale specificato in film secco.

Wet Blasted (Damp Surfaces)

Se nel processo di sabbatura ad umido viene impiegata acqua salata, la superficie deve essere scrupolosamente lavata con acqua dolce prima di procedere all'applicazione dell'Interplus 356. Nel caso di superfici recentemente sabbate è ammissibile un leggero grado di arrugginimento, che anzi è preferibile a superfici molto bagnate. Pozze, ristagni o accumuli d'acqua devono essere eliminati.

Per garantire una buona sovraverniciatura di Interplus 356 applicato da parecchio tempo con altri materiali, la superficie deve essere pulita, asciutta e priva di contaminanti, soprattutto se il profilo delle superfici è grezzo a causa della presenza di ossidi di ferro micaceo.

Catalisi a bassa temperatura

L'Interplus 356 può catalizzare a temperature inferiori a 0°C (32°F). Comunque questo prodotto non può essere applicato a temperature inferiori a 0°C (32°F) dove sussiste la possibilità di formazioni di ghiaccio sulla superficie da trattare.

Temperatura	Secco al tatto	Secco in profondità	Intervallo di sovraverniciatura con prodotto di finitura consigliato	
			<i>Minimo</i>	<i>Massimo</i>
-5°C (23°F)	24 ore	60 ore	60 ore	Esteso*
0°C (32°F)	16 ore	36 ore	36 ore	Esteso*

* Vedi il breviario International Protective Coatings per le abbreviazioni e definizioni

I tempi di essiccazione al tatto riportati sopra corrispondono agli effettivi tempi di essiccazione per reazione chimica, piuttosto che all'essiccazione fisica per indurimento del film a temperature inferiori a 0 °C.

A basse temperature potrebbe essere necessario diluire Interplus 356 per permettere l'applicazione tramite Airless. Normalmente è sufficiente aggiungere il 5% di diluente GTA 220.

La resistenza massima del prodotto a temperatura continua è di 100°C (215°F)

L'Interplus 356 non è idoneo per immersioni continue in acqua.

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**

Interplus 356 generalmente verrà applicato sull'acciaio non trattato ma è assolutamente compatibile per essere sovrapposto a rivestimenti anteriori, oltre a essere adatto come ritocco per riparare i seguenti primer:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

I topcoat/strati intermedi consigliati sono:

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interplus 356	Interzone 954
Interplus 770	

È importante notare che Interplus 356 non è adatto per ritocchi con pellicole sottili a base di resine alchidiche, resine di gomme clorinate e rifinitura viniliche o acriliche.

Per altri topcoat/strati intermedi adeguati, consultare 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	15 litri	20 litri	5 litri	5 litri
5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 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	27.7 kg	5.3 kg
5 US gal	56.2 lb	8.8 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.

Data di emissione: 07/07/2009

Copyright © AkzoNobel, 07/07/2009.

 **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