

Epossidico Intumescente modificato

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Interchar 3120 è un rivestimento intumescente epossidico bicomponente modificato per la protezione dal fuoco cellulosico.

Interchar 3120 è un rivestimento con basso VOC e privo di boro progettato per fornire protezione al fuoco della carpenteria metallica.

Testato, valutato e certificato presso enti terzi, questo prodotto è adatto per l'uso su sezioni strutturali sia aperte che chiuse.

Interchar 3120 è un materiale applicato a spruzzo e non richiede alcuna forma di rinforzo.

CAMPI D'IMPIEGO

Per aiutare a preservare l'integrità strutturale dell'acciaio in una situazione di incendio cellulosico. Le strutture tipiche che richiedono questa protezione comprendono un'ampia gamma di edifici: commerciali, industriali, pubblici e di trasporto, ad es. terminal aeroportuali, strutture per il tempo libero, centri congressi, grattacieli, strutture educative, centri commerciali, complessi industriali e hotel.

Interchar 3120 utilizza la tecnologia epossidica per fornire un materiale che consenta di costruire e proteggere le strutture in acciaio lontano dal cantiere.

Interchar 3120 è stato progettato per essere estremamente versatile e può essere utilizzato direttamente su metallo o su primer approvati, applicato con airless spray singolo o pompe bicomponenti, rivestito e non, e applicato su sezioni a 'I', sezioni cave e fasci cellulari.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERCHAR 3120

Colore	Grigio chiaro (Parte A- Nera; Parte B- Bianca)
Grado di brillantezza	Semi lucido
Residuo secco in volume	100% (misurato in accordo a ISO 3233)
Spessore consigliato	Dipende dal livello di protezione antincendio richiesto. Normalmente nell'intervallo da 0.5 mm a 8 mm (con spessore tipico di 2 mm per mano)
Resa Teorica	1kg di Interchar 3120 fornirà 1mm di protezione antincendio a 0.725m ²
Resa pratica	Considerare un adeguato fattore di perdita
Metodo di applicazione	Spruzzo airless
Tempo di indurimento	

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di ricopertura con se stesso	
			Minimo	Massimo
10°C (50°F)	16 ore	33 ore	6 ore	Prolungato ¹
15°C (59°F)	16 ore	22 ore	6 ore	Prolungato ¹
25°C (77°F)	7 ore	16 ore	6 ore	Prolungato ¹
40°C (104°F)	3 ore	4 ore	6 ore	Prolungato ¹

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

Tutti i dati relativi al tempo di asciugatura sono stati riportati con uno spessore tipico secco di 2 mm

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità Parte A >111°C (232°F); Part B >111°C (232°F); Miscelato >111°C (232°F)

VOC 0.17 lb/gal (21 g/lit) EPA Metodo 24
0 g/kg EU Direttiva sulle emissioni di solventi (Direttiva del consiglio 2010/75/EU)

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Protective Coatings

Epossidico Intumescente modificato

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE Tutte le superfici in acciaio da rivestire devono essere pulite, asciutte e prive di contaminazioni. Prima dell'applicazione della pittura, tutte le superfici devono essere valutate e trattate in conformità con ISO 8504-2000. L'olio o il grasso devono essere rimossi in accordo alla norma SSPC-SP1 pulizia con solvente.

Le superfici in acciaio devono sabbiate e opportunamente primerizzate. La sabbatura deve essere eseguita con un grado minimo Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) o SSPC SP6. Il profilo di ancoraggio dovrebbe essere minimo di 50 micron (2 mil) per i substrati di acciaio. La selezione dei primer si basa sull'ambiente finale a cui sarà esposto il sistema di protezione antincendio.

Interchar 3120 può essere applicato direttamente su substrati di acciaio puliti con sabbatura per alcuni ambienti di servizio - consultare i consigli di International Protective Coatings. Le superfici devono essere preparate mediante sabbatura ad un grado minimo Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) o SSPC SP6. È necessario ottenere un profilo di ancoraggio di almeno 50 micron (2 mil). L'applicazione dovrebbe essere eseguita prima che si verifichi l'ossidazione della superficie trattata con sabbatura.

Interchar 3120 può essere applicato anche su substrati di acciaio zincato. Le superfici devono essere preparate mediante sabbatura abrasiva per fornire una superficie irruvidita, a uno standard simile a Sa 1 (ISO 8501-1), SSPC-SP7 o NACE No. 4. Tipicamente un profilo di 12-25 micron (0,6-1,0 mil) si ottiene attraverso irruvidimento. Un primer approvato deve essere applicato dopo la sabbatura

APPLICAZIONE		
Miscelazione	Se si applica con airless o pennello, sarà prima necessario miscelare accuratamente un kit di Interchar 3120. Entrambi i componenti dovranno essere mantenuti per 24 ore ad almeno 15 ° C (59 ° F) e agitati completamente prima di essere miscelati insieme.	
Rapporto dell'impasto	2.5 parte(i) : 1 parte(i) per peso	
Durata della miscela	20°C (68°F) 45 minuti	40°C (104°F) 30 minuti
Spruzzo airless con bimixer	Idoneo	Attrezzature bicomponenti riscaldate. Riferirsi alle Linee Guida Applicative.
Spruzzo airless	Consigliato	Attrezzatura a spruzzo airless con pompa 70:1 Ugelli adottabili 0,63 - 0,74mm (25-29 thou)
Pennello	Idoneo - Solo su aree ridotte	Consigliato per piccole aree e riparazioni, più strati saranno necessari per ottenere lo spessore della pellicola a secco richiesto.
Rullo	Non consigliato	
Diluyente	International GTA007	Può essere diluito fino all'8% in volume. Per migliori risultati, consultare le Linee Guida Applicative di Interchar 3120.
Diluyente di lavaggio	International GTA822	
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 GTA822.	
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.	

Epossidico Intumescente modificato

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO Durante l'applicazione di Interchar 3120 in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione.

Non applicare con temperature di acciaio o aria inferiori a 5 ° C (41 ° F) o quando l'umidità relativa è superiore all'85%. Questo prodotto non polimerizza adeguatamente al di sotto di 5 ° C (41 ° F). Per le massime prestazioni, la temperatura di polimerizzazione ambientale dovrebbero essere superiore a 10 ° C (50 ° F).

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

Analogamente a tutti gli epossidici, Interchar 3120 si sfarina e si scolora con l'esposizione in esterni. Tuttavia, questi fenomeni non compromettono le prestazioni antincendio del prodotto. Se si desidera una finitura estetica e durevole, con un buon livello di lucido e di mantenimento del colore, rivestire il prodotto con le mani a finire consigliate.

Dove si desidera usare cicli a mani multiple, si otterrà l'adesione ottimale tra uno strato e l'altro mantenendo il più breve possibile l'intervallo di ricopertura.

Interchar 3120 è testato e valutato in base ai seguenti standard / linee guida:

- BS 476 Parts 20-22 - ASFP Libro Giallo Rev 5 valutato
- EN 13381-8 testato e valutato
- EN 13381-9 testato e valutato per travi alveolari
- ASFP Yellow Book Rev 5 valutato per travi alveolari
- Australian Standard AS 1530.4-2014 e AS 4100.

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 Interchar 3120 è stato testato come parte di un sistema di stesura di mano protettiva per l'uso in situazioni di incendio con una vasta gamma di sistemi di primerizzazione approvati.

Intercure 200HS	Intergard 2575
Intergard 251	Intergard 269
Intergard 2511	Interseal 1052
Intergard 251HS	Interseal 670HS
Intergard 2509	Interzinc 52

Si consigliano le seguenti finiture per l'Interchar 3120:

Interfine 1080
Interfine 878
Interfine 979
Interthane 870
Interthane 990
Interthane 990SG

Epossidico Intumescente modificato

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 è per uso professionale e deve essere applicato in accordo a questa scheda tecnica e tenendo conto della scheda di sicurezza e delle indicazioni presenti sul contenitore.

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.

In caso di dubbi sull'idoneità all'uso di questo prodotto, consultare AkzoNobel per ulteriori consigli.

IMBALLO (CONFEZIONI)	Lattaggio	Parte A		Part B	
		Peso	Lattaggio	Peso	Lattaggio
	25 kg	17.86 kg	20 litri	7.14 kg	5 litri

Per la disponibilità di altre confezioni, contattare AkzoNobel.

PESO CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A	Part B
25 kg		19.65 kg	7.69 kg

STOCCAGGIO	Durata a magazzino
	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.

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.

Copyright © AkzoNobel, 06/09/2022.

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

www.international-pc.com