

Epossidico

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Primer ed intermedio epossidico bicomponente a basso VOC, alto solido, a rapida polimerizzazione e a pigmentazione anticorrosiva contenente fosfati di zinco.

Adatto per la ricopertura in 2 ore in condizioni climatiche comuni. Le proprietà di rapida movimentazione ne fanno un primer ideale per accelerare la produzione e le tempistiche.

CAMPI D'IMPIEGO Da utilizzare su una gamma di impianti industriali e beni infrastrutturali in cui la costruzione del film e produttività sono priorità.

Questo primer, in combinazione con i top coat approvati, offre una protezione anticorrosiva ottimizzata in vari ambienti atmosferici.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERGARD 251HS

Colore	Rosso, Grigio, Crema
Grado di brillantezza	Opaco
Residuo secco in volume	75% ± 2%
Spessore consigliato	75-200 microns (3-8 mils) secchi equivalenti a 100-267 microns (4-10,7 mils) bagnati
Resa Teorica	10 m ² /litri a 75 microns secchi in base al residuo secco 401 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)	2 ore	5.5 ore	4 ore	Prolungato ¹
15°C (59°F)	60 minuti	3.5 ore	3 ore	Prolungato ¹
25°C (77°F)	30 minuti	2.25 ore	2 ore	Prolungato ¹
40°C (104°F)	15 minuti	60 minuti	60 minuti	Prolungato ¹

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

L'intervallo-limite di sovraverniciatura varierà a seconda del sistema di finitura e dei prodotti che si desidera applicare. Rivolgersi a International Protective Coatings per ulteriori dettagli.

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità	Parte A 31°C (88°F); Part B 30°C (86°F); Miscelato 31°C (88°F)		
Peso prodotto	1,59 kg/l (13,3 lb/gal)		
VOC	2.02 lb/gal (243 g/lit)	EPA Metodo 24	
	157 g/kg	EU Direttiva sull'emissione dei solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)	
	262 g/lit così come fornito ai sensi del Korea Clean Air Conservation Act		

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Epossidico

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.

Acciaio

Grado di sabbiatura minimo Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) SSPC – SSP6. Se si formasse ossidazione, tra la sabbiatura e l'applicazione di Intergard 251HS, la superficie deve essere risabbiata, fino ad ottenere lo standard specificato. Eventuali difetti della superficie, messi in evidenza dalla sabbiatura, devono essere molati, riempiti o trattati nel modo appropriato.

Si consiglia un profilo di superficie di 40-75 micron (1,5-3,0 mil).

Acciaio Primerizzato in Officina

Le saldature e le aree danneggiate devono essere sabbiate ad uno standard minimo Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) o SSPC SP6. Dove questo non è praticabile, la preparazione SSPC SP11 è accettabile.

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 dell'impasto	3 parte(i) : 1 parte(i) in volume			
Durata della miscela	5°C (41°F) 90 minuti	15°C (59°F) 60 minuti	25°C (77°F) 60 minuti	40°C (104°F) 30 minuti
Spruzzo airless	Consigliato	Ugelli adottabili 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pressione di atomizzazione non inferiore a 155 kg/cm ² (2204 p.s.i.)		
Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)	Idoneo	Pistola Cappuccio ad aria Per erogatore per liquidi	DeVilbiss MBC o JGA 704 o 765 E	
Pennello	Idoneo	Consigliato per piccole aree e riparazioni, più strati saranno necessari per ottenere lo spessore della pellicola a secco richiesto.		
Rullo	Idoneo	Consigliato per piccole aree e riparazioni, più strati saranno necessari per ottenere lo spessore della pellicola a secco richiesto.		
Diluyente	International GTA220.	Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali		
Diluyente di lavaggio	International GTA822	La scelta del detergente può essere soggetta alla legislazione locale. Si prega di consultare il proprio rappresentante locale per consigli specifici.		
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.			

Epossidico

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

L'Intergard 251HS è preferito per l'uso con cicli per ambienti chimici, quando i materiali base zinco possono essere esposti ad aggressioni acide o a condizioni alcaline.

Applicare in buone condizioni climatiche. La temperatura della superficie da rivestire dovrà essere almeno 3°C (5°F) sopra il dew point.

La sovra-applicazione di Intergard 251HS estenderà sia i periodi minimi di ricopertura che i tempi di movimentazione.

Quando viene applicato Intergard 251HS con un pennello o con un rullo, è necessario realizzare strati multipli per ottenere la formazione di pellicole richieste.

Come tutte le pitture epossidiche, Intergard 251HS è soggetto a sfarinamento (chalking) e a scoloritura quando esposto all'esterno. 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.

L'Intergard 251HS non è idoneo per immersioni continue in acqua.

È disponibile un catalizzatore alternativo per migliorare le proprietà di applicazione nei climi tropicali.

I seguenti tempi di essiccazione e intervalli di ricopertura si applicano quando si utilizza il catalizzatore tropicale;

<u>Temperatura</u>	<u>Secco al tatto</u>	<u>Secco in profondità</u>	<u>Intervallo sovraverniciatura con finiture consigliate</u>	
			<u>Minimo</u>	<u>Massimo</u>
5°C (41°F)	5 ore	16 ore	16 ore	Esteso ¹
15°C (59°F)	4 ore	6 ore	6 ore	Esteso ¹
25°C (77°F)	90 minuti	4 ore	4 ore	Esteso ¹
40°C (104°F)	45 minuti	2 ore	2 ore	Esteso ¹

¹ Vedere International Protective Coatings Definizioni e Abbreviazioni.

Durata della miscela:

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 ore	2 ore	90 minuti	60 minuti

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 251HS viene normalmente applicato direttamente sull'acciaio, tuttavia può essere applicato sui seguenti primer:

Interzinc 22

Interzinc 52

Le finiture consigliate sono le seguenti:

Chartek 1709
Interchar 1190
Interfine 979
Intergard 740
Interthane 870UHS*
Interzone 954

Chartek 7
Interchar 212
Intergard 345
Interseal 670HS
Interthane 990

Chartek 8E
Interfine 878
Intergard 475HS
Interthane 870
Interthane 990V*

Per altri topcoat, consultare International Protective Coatings.

*disponibile solo in alcuni paesi.

Epossidico

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 consultare la International Protective Coatings per ulteriori informazioni.

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
	1 US gal	0.75 US gal	1 US gal	0.25 US gal	1 US quart

Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.

PESO CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A	Part B
		20 litri	26.8 kg
	5 US gal	54.1 lb	13 lb
	1 US gal	12 lb	3.5 lb

STOCCAGGIO	Durata a magazzino
	12 mesi a 25°C. 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, 24/03/2021.

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

www.international-pc.com