

Finitura / Primer epossidico

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

TEMPERATURA BASSA

Finitura/primer epossidico bicomponente, tollerante in superficie, durevole, offrendo protezione alla corrosione con una sola mano. Una versione temperata di Interbond 201 è disponibile per uso a temperature sopra 5°C.

IMPIEGHI

Primer/finitura anticorrosivo per ponti di coperta, attrezzature sul ponte e stive del carico. Per uso durante la manutenzione & riparazione oppure manutenzione a bordo.

INFORMAZIONI RIGUARDANTE IL PRODOTTO

Colore	KDF684-Surf Grey/Grgio, KDK724-Storm Grey/Grigio, KDL274-Rosso, KDL549-Signal Green/Verde
Finitura/lucentezza	semi brillante
Parte B (Catalizzatore)	KDA200 (bassa temperatura)
Volume solidi	74% ±2% (ISO 3233:1998)
rapporto di catalisi	4.00 volume(i) Parte A a 1 volume(i) Parte B
Spessore tipico	150 microns asciutto (203 microns bagnato)
Resa Teorica	4,93 m ² /litre a 150 microns asciutti, considerare fattore di perdita
Metodo di applicazione	spruzzo airless, Pennello, Rullo
Punto d'infiammabilità	Parte A 28°C; Parte B 38°C; Miscelato 32°C (Prodotto e fornito in N. America con un punto d'infiammabilità di Parte A 43°C, Parte B 39°C e miscelato 39° C a causa di solventi locali. Non ha effetti negativi sulla resa del prodotto.)

Informazioni sui tempi di asciugatura

	-5°C	5°C	15°C	25°C
Secco in profondità [ISO 9117/3:2010]	24 ore	10 ore	5 ore	3 ore
Secco in profondità [ISO 9117-1:2009]	60 ore	24 ore	11 ore	10 ore
Durata miscela	8 ore	5 ore	2.5 ore	1 ore

Informazioni sulla ricopertura : vedere limitazioni

Ricoperto da	Temperatura del supporto							
	-5°C		5°C		15°C		25°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interbond 201	48 ore	3 mesi	12 ore	8 settimane	4 ore	5 settimane	3 ore	28 giorni
Intergard 740	-	-	12 ore	28 giorni	7 ore	16 giorni	3 ore	7 giorni
Intersheen 579	-	-	12 ore	24 ore	4 ore	24 ore	3 ore	24 ore

Nota

Le cifre quotate per la durata di miscela, i tempi d'essiccazione e gli intervalli di ricopertura si riferiscono al prodotto per temperature basse. Per informazioni sul prodotto temperato, vedere la scheda tecnica separata.

DATI LEGISLATIVI

VOC

279 g/lit come fornito (EPA Method 24)
212 g/kg della pittura liquida come fornito. Direttiva UE emissione solventi (Council Directive 1999/13/EC)

I valori VOC sono tipici e vengono forniti a scopo informativo. Questi valori possono essere soggetti a variazioni in base a diversi fattori quali colore e tolleranze di produzione.

Finitura / Primer epossidico

CERTIFICAZIONE

Se utilizzato come parte di un ciclo approvato, questo prodotto possiede le seguenti certificazioni

- Contatto alimentare - trasporto grano (NOHH)
- Contatto con alimentari - FDA Compliant: alimentari secchi

Consultare il Vs. Rappresentante International Paint per dettagli
Le certificazioni rilasciate da enti esterni possono dipendere dalla formulazione e / o dal sito di produzione.

CICLI E COMPATIBILITÀ'

Consultare il Vs. Rappresentante International Paint per conoscere il sistema migliore per la superficie da proteggere.
Per uso nelle stive di carico, consultare le procedure Interbond 201 per applicazione nelle stive di carico.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Usare conformemente alle Specifiche Standard Mondiali
Tutte le superfici da pitturare dovranno essere pulite, asciutte e prive di contaminanti.
Fare un lavaggio ad alta pressione con acqua dolce o semplicemente con acqua dolce come necessario, e rimuovere ogni traccia di olio e grasso, contaminanti solubili e altri corpi estranei conformemente al solvent cleaning SSPC-SP1.

GRANDE RISTRUTTURAZIONE:

Effettuare sabbiatura a Sa2. Se avviene ossidazione tra la sabbiatura e l'applicazione di Interbond 201, la superficie è da risabbiare allo standard visuale specificato. I difetti in superficie rivelati dal processo di pulizia con sabbiatura sono da carteggiare o stuccare o trattare nella maniera appropriata. Interbond 201 può essere applicato a superfici preparate a International Paint Hydroblasting Standard HB2 che non presentano segni di ruggine peggiori a HB2M.

RIPARAZIONE/OBM - acciaio esposto e corrosione:

Preparazione a mano o meccanica ad un grado minimo di St2 (ISO 8501-1:2007).

Nota, vanno rimosse tutte le incrostazioni e le aree che non possono essere preparate adeguatamente con scalpellamento o pistola ad aghi sono da trattare con spot blasting a un minimo di Sa2 (ISO 8501-1:2007).

Tipicamente, questo concerne l'acciaio di grado C o D.

Oppure - Abrasive blast clean a Sa2 (ISO 8501-1:2007). Se avviene ossidazione tra la sabbiatura e l'applicazione di Interbond 201, la superficie va ritrattata con sabbiatura allo standard visivo specificato. I difetti rivelati in superficie sono da carteggiare, riempire o trattare in maniera appropriata.

Oppure - Interbond 201 può essere applicato su superfici preparate a International Paint Hydroblasting Standard HB2 che presentano segni di ruggine non peggiori a HB2M.

Interbond 201 può essere applicato direttamente sopra mani di pittura vecchia. Mani in fase di staccamento sono da rimuovere fino a superficie dura e da pitturare con Interbond 201 per ricoprire la mano esistente di 2-3 centimetri. Per gli epossidici lucidi e i poliuretanicci potrebbe essere necessario abrasione.

Ciclo intergro

Questo prodotto può essere applicato come mano completa sopra molti tipi generici di pittura che sono invecchiati per almeno 3 mesi. Si consiglia di effettuare una piccola prova prima dell'applicazione della mano completa sopra alcuni tipi generici. Consultare International Paint per conoscere i tipi generici accettabili e la quantità di preparazione in superficie richiesta. E' necessario controllare accuratamente lo spessore del film, soprattutto per sistemi già esistenti.

Note su ricopertura durante riparazioni/OBM.

L'Interthane 990 può essere applicato su Interbond 201 usurato (sfarinato) più vecchio di 3 mesi se la superficie è trattata con lavaggio ad acqua dolce per rimuovere sporcizia e contaminanti seguito da sgrassamento secondo SSPC-SP1 pulizia con solvente.

L'Interthane 990 non va usato per ricoprire l'Interbond 201 a bassa temperatura. Per un buon aspetto cosmetico Interbond 201 a bassa temperatura va ricoperto con Intergard 740 o Intersheen 579.

Consultare International Paint per raccomandazioni specifiche.

NOTA

Per uso in ambienti marini in N. America, i seguenti standard di preparazione in superficie possono essere usati:

SSPC-SP10 in place of Sa2½ (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP6 in place of Sa2 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP2 in place of St2 (ISO 8501-1:2007)

Finitura / Primer epossidico

APPLICAZIONE

Miscelazione	Il prodotto è fornito in due confezioni separate come unità singola. Miscelare sempre le confezioni nelle proporzioni fornite. (1) Agitare la base (Parte A) con miscelatore meccanico. (2) Aggiungere tutto il contenuto del catalizzatore (Parte B) alla base (Parte A) e miscelare bene con miscelatore meccanico.
Diluente	Sconsigliato. Usare GTA220 International solo in particolari circostanze. NON diluire più di quanto consentito dalle normative ambientali locali.
spruzzo airless	Consigliato Estensione ugello 0,53-0,84 mm (21-33 thou) Pressione di fuoriuscita fluido all'ugello non inferiore a 176 - 246 kg/cm ² (2500 - 3500 p.s.i.)
Spruzzo convenzionale	Un'applicazione tramite spray convenzionale non è consigliata.
Pennello	Si consiglia di applicare con pennello soltanto per le zone piccole. Più mani potrebbero essere necessarie onde ottenere lo spessore specificato.
Rullo	Consigliato.

Pulitore	International GTA220/GTA822
Fermo lavori e pulizia	Non lasciare il prodotto nelle manichette, nella pistola o nell'attrezzatura. Lavare abbondantemente con GTA220/GTA822 International. Una volta catalizzato, il prodotto non può essere risigillato e nel caso di lunghe interruzioni si consiglia di iniziare con confezioni nuove. Immediatamente dopo l'uso pulire tutti gli strumenti con GTA220/GTA822 International. È consigliabile pulire l'attrezzatura per la spruzzatura periodicamente durante la giornata lavorativa. Basare il numero dei lavaggi sull'utilizzo, la temperatura, l'umidità ed il tempo trascorso (incluso ritardi). Non eccedere la durata della miscela. La pittura avanzata ed i contenitori vuoti vanno smaltiti in base alle indicazioni della legislazione locale per l'ambiente.

Saldatura	In caso di saldatura o taglio a fiamma di superfici metalliche trattate con questo prodotto, il personale preposto dovrà indossare appropriate protezioni individuali ed adeguata ventilazione per la protezione da fumi e polveri. In Nord America rispettare le istruzioni ANSI/ASC Z49.1 "safety in welding and cutting".
------------------	--

SICUREZZA

Ogni lavorazione che comprende l'applicazione ed utilizzo di questo prodotto dovrà essere eseguito conformemente alla legislazione nazionale sulla sicurezza. Prima dell'utilizzo, ottenere, consultare e seguire la Material Safety Data Sheet per questo prodotto circa le informazioni sulla sicurezza. Leggere e seguire ogni avviso di precauzione nella Material Safety Data Sheet e sulle etichette. Se non si comprendono questi avvisi e istruzioni o non è possibile rispettarli, non utilizzare il prodotto. E' necessario provvedere per una adeguata ventilazione e misure di protezione durante l'applicazione e l'essiccazione per mantenere la quantità di vapore di solvente entro limiti sicuri e proteggere contro pericoli tossici o per mancanza di ossigeno. Prendere le precauzioni necessarie per evitare contatto con la pelle e gli occhi (ad. es. guanti, occhiali, maschere, creme a barriera ecc.). Le precauzioni effettive dipendono dai metodi di applicazione e l'ambiente lavorativo.

NUMERI DI TELEFONO DI EMERGENZA

USA/Canada - Medical Advisory Number 1-800-854-6813

Europa - Contattare (+44) 191 4696111. Per Dottori & Ospedali solo, contattare (+44) 207 6359191

Cina. Contattare (86) 532 83889090

Resto del Mondo - Contattare l'Ufficio Regionale

Finitura / Primer epossidico

RESTRIZIONI

Durante la spruzzatura di aree estese, è consigliato l'applicazione di una mano con pennello sulle superfici vaiolate o ruvide per ottenere una buona impregnatura. Si consiglia una mano di profilatura per grandi strutture. Interbond 201 gradazione temperatura bassa non è adatto per uso nelle casse di zavorra. Resa ottimale si ottiene quando Interbond 201 è applicato sopra acciaio sabbiato. Come per tutte le finiture con base epossidica, Interbond 201 esibirà sfarinamento del film dopo esposizione a raggi UV.

Le informazioni fornite per la ricopertura sono soltanto una guida e soggette a variazioni regionali come da clima locale e condizioni ambientali. Consultare il vostro Rappresentante locale International Paint per specifiche raccomandazioni.

Applicare con condizioni meteo buone. La temperatura della superficie da pitturare dovrà essere almeno 3 sopra il punto di rugiada. Per una buona applicazione portare il materiale a un minimo di 21-27 se non diversamente indicato, prima della rugiada miscela e l'applicazione. Il materiale non miscelato (in contenitori chiusi) dovrà essere conservato in un locale protetto. Conservare in base alle informazioni presenti nella sezione CONSERVAZIONE di questa scheda tecnica. I dati tecnici e di applicazione ivi presenti hanno uno scopo informativo e di guida per le procedure di applicazione. I risultati delle prove effettuate provengono da ambienti laboratori controllati ed International Paint non dichiara in alcun modo che i risultati pubblicati, o altre prove, rappresentino in maniera accurata i risultati di ogni ambiente di applicazione. I fattori di applicazione, ambiente e di progetto possono variare in maniera significativa, prestare attenzione durante la selezione, verifica di resa ed utilizzo della pittura.

PEZZATURA	Lattaggio	Componente A		Componente B	
		Vol	Lattaggio	Vol	Lattaggio
	20 lt	16 lt	20 lt	4 lt	5 lt
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
<i>Per la disponibilità di altri lattaggi consultare International Paint</i>					
PESO UNITARIO PER IL TRASPORTO	Lattaggio	Peso latta			
	20 lt	28.93 Kg			
	5 US gal	59.4 lb			
MAGAZZINAGGIO	Durata a magazzino	12 mesi minimo a 25°C. Sottoporre a successiva ispezione scaduto questo termine. Conservare in condizioni asciutte, all'ombra e lontano da fonti di calore/fiamma.			

DISPONIBILITÀ GLOBALE Consultare International Paint.

LIMITAZIONE DI RESPONSABILITÀ

Le informazioni contenute nella presente scheda non debbono intendersi esaustive; qualsiasi persona che utilizzi il prodotto per scopi diversi da quelli specificamente raccomandati nella presente scheda senza aver preventivamente ottenuto la nostra conferma dell'idoneità del prodotto per tali scopi lo fa a proprio rischio. Tutte le indicazioni fornite o le dichiarazioni rese in relazione al prodotto (nella presente scheda tecnica o in altro modo) sono corrette al meglio delle nostre conoscenze, ma non abbiamo controllo sulla qualità o sulle condizioni del substrato né sui diversi fattori che possono condizionare l'uso o l'applicazione del prodotto. Conseguentemente, salvo diverso accordo scritto, non accettiamo alcuna responsabilità per la resa del prodotto o (nei limiti massimi consentiti dalla legge) per qualsiasi danno o perdita conseguenti all'uso del prodotto. E' rifiutata qualsiasi garanzia, espressa o implicita, di legge o derivante da altre fonti, incluse, senza limitazione, garanzie di commerciabilità o di idoneità per uno specifico scopo. Qualsiasi prodotto o supporto tecnico sono forniti ai sensi dei termini e condizioni generali di vendita. Dovreste richiedere copia di tale documento ed esaminarlo attentamente. Le informazioni contenute nella presente scheda sono suscettibili di periodiche modifiche alla luce della nostra esperienza ed in base alle nostre policy di continuo sviluppo. E' responsabilità dell'utilizzatore verificare con il rappresentante locale che la presente scheda tecnica sia aggiornata prima di utilizzare il prodotto.

Questa scheda tecnica è disponibile sul nostro sito www.international-marine.com or www.international-pc.com, ed il documento pubblicato sul sito dovrebbe essere identico al presente. Qualora vi fossero discordanze tra questa scheda tecnica e la sua versione pubblicata sul sito web, prevarrà la versione pubblicata sul sito web.

Tutti i marchi riportati in questa pubblicazione sono di proprietà o di licenza del gruppo AkzoNobel.

© AkzoNobel, 2018

www.international-marine.com