

Epossifenolico

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Epossifenolico bicomponente di colore chiaro, privo di solventi e di catrame per casse da carico.

IMPIEGHI

Ciclo di pitturazione ad alta resa, da usare in casse combustibile, zavorra e su ponti di navi adibite a atterraggio aerei. Un pigmento ad alta visibilità (OAP) è presente nel primer buff (THA626) per semplificare il processo d'ispezione durante l'applicazione.

Per uso su nuove costruzioni o riparazioni

INFORMAZIONI RIGUARDANTE IL PRODOTTO

Colore	THA626-Buffer Primer, THA625-Grigio Mano di finitura, THA623-Bianco Mano di finitura
Finitura/lucentezza	Brillante
Parte B (Catalizzatore)	THA627
Volume solidi	95% ±2% (ISO 3233:1998)
rapporto di catalisi	4 volume(i) Parte A a 1 volume(i) Parte B
Spessore tipico	Primer - 150 microns dry (158 microns wet) Topcoat - 250 microns dry (263 microns wet)
Resa Teorica	Primer - 6,3 m ² /lt at 150 microns asciutto Mano di finitura - 3,8 (m ² /lt) a 250 microns asciutto, considerare fattore di perdita.
Metodo di applicazione	Spruzzatore Airless plurialimentato, spruzzo airless, Pennello, Rullo
Punto d'infiammabilità	Parte A 83°C; Parte B 110°C; Miscelato 83°C
Periodo di induzione	non richiesto

Informazioni sui tempi di asciugatura

	10°C	25°C	35°C
Secco in profondità [ISO 9117/3:2010]	18 ore	5 ore	3 ore
Secco in profondità [ISO 9117-1:2009]	40 ore	16 ore	6 ore
Durata miscela	50 minuti	30 minuti	15 minuti

Nota La durata di miscela ad una temperatura di 10°C è soltanto per informazione. Si consiglia una temperatura di miscela della pittura prima dell'applicazione di 25°C. Vedere anche la sezione Miscelatura a pagina 2.

Informazioni sulla ricopertura : vedere limitazioni

Temperatura del supporto

Ricoperto da	10°C		25°C		35°C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interline 624	40 ore	21 giorni	18 ore	21 giorni	8 ore	21 giorni
Interline 624 Altro	40 ore	7 giorni	18 ore	7 giorni	8 ore	7 giorni

Nota La prima riga delle informazioni di ricopertura sopra si riferisce a situazioni dove la mano sottostante **non** è stato soggetto ad assorbimento di luce UV durante la catalizzazione e la seconda riga delle informazioni si riferisce a situazioni dove la mano sottostante **è** stato soggetto ad assorbimento di luce UV durante la catalizzazione.

DATI LEGISLATIVI

VOC

98 g/lt come fornito (EPA Method 24)

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.

MIL SPEC

MIL-PRF-23236C, Tipo VII, Classe 5, 7, 13 & 19, Grado C

Epossifenolico

CICLI E COMPATIBILITÀ'

Consultare il Vs. Rappresentante International Paint per conoscere il sistema migliore per la superficie da proteggere.
Se utilizzato nelle cisterne del carico, consultare le procedure di applicazione per cisterne del carico con Interline 624
Per uso nelle casse di zavorra, consultare le procedure Interline 624 per l'applicazione nelle casse di zavorra.

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.

NUOVA COSTRUZIONE / GRANDE RISTRUTTURAZIONE

Effettuare sabbatura a Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Se si presentano segni di ossidazione tra la sabbatura e l'applicazione di Interline 624, la superficie va risabbiata fino allo standard visivo specificato. I difetti rivelati in superficie sono da carteggiare, riempire o trattare in maniera appropriata.
Dove necessario, rimuovere tutte le zimme e smussare le giunture saldate e bordi affilati.
Giunture saldate e aree danneggiate sono da pulire con sabbatura fino a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o preparazione meccanica a Pt3 (JSRA SPSS:1984)
Per tutti gli shop primer, la superficie dovrà essere pulita con blasting a Sa2½ (ISO 8501-1:2007).
Un profilo angolare in superficie di 50-100 microns è consigliato.

RIPARAZIONE

Consultare International Paint.

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-SP11 in place of Pt3 (JSRA SPSS:1984)

LA MISCELATURA DI UN PRODOTTO PRIMA DELL'APPLICAZIONE

Alimentazione singola

Il materiale è sempre fornito in due contenitori come unità singola. Miscelare sempre l'intera unità seguendo le proporzioni fornite. Una volta miscelata l'unità va consumata entro la durata di miscela specificata.

(1) la temperatura della parte A e della parte B prima della miscelatura dovrà essere tra 20-25°C. Una temperatura dei componenti superiore ridurrà la durata di miscela del prodotto. Se la temperatura dei due componenti eccede 30°C si consiglia di utilizzare attrezzi per spruzzo multicomponente.

(2) Agitate la base (parte A) con miscelatore meccanico.

(3) Agitate il catalizzatore (parte B) con miscelatore meccanico

(4) combinare l'intero contenuto del catalizzatore (parte B) con la base (parte A) e miscelare bene con miscelatore meccanico.

(5) utilizzare subito ed entro la durata di miscela specificata.

Ad alimentazione multipla

(1) Base (Parte A) e catalizzatore (Parte B) non sono miscelate prima dell'applicazione

(2) Base (Parte A) da circolare nella spruzzatrice, riscaldando fino a raggiungere i 30-40°C

(3) Il catalizzatore (Parte B) dovrà raggiungere 20°C minimo.

SALDATURE O TAGLIO CON CANNELLO DI METALLO PITTURATO CON Interline 624

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".

Epossifenolico

APPLICAZIONE

Miscelazione	Per informazioni sulla miscelazioni ved. pagina 2.
Diluente	Non diluire.
spruzzo airless	<p>Assicurare che la pistola dello spruzzatore è regolata oltre la pressione massima in uscita della pompa da usare.</p> <p>Alimentazione singola</p> <ul style="list-style-type: none">-Estensione ugello 0,013"-0,019" (330-483 microns). Un ugello più piccolo darà un migliore controllo dello spessore del primer.-Pressione totale di fuoriuscita fluido all'ugello non inferiore a 5000 p.s.i. (352 kg/cm²) <p>Rapporto spruzzatore 70:1 minimo</p> <p>Si consiglia di installare una stufa in linea il più vicino possibile alla bocchetta di uscita fluido della pompa. Questo permetterà all'operatore di utilizzare calore per migliorare il flusso del materiale attraverso manichette lunghe. La stufa dovrà essere regolata per ottenere una temperatura della pittura alla pistola di 82-90°F (28-32°C). Non regolare la temperatura della stufa troppo alta.</p> <p>Si consiglia che la lunghezza della manichetta sia mantenuta al minimo e comunque non dovrà eccedere 46 metri. I migliori risultati sono ottenuti con una manichetta per pitture da 3/8" (9,5 mm) ed un finale da 1/4" (6,4 mm).</p> <p>Ad alimentazione multipla</p> <ul style="list-style-type: none">-Pressione totale di fuoriuscita fluido all'ugello non inferiore a 3500 p.s.i. (246 kg/cm²)- Base (Parte A) da ridistribuire nella spruzzatrice, utilizzare un riscaldatore per portare la pittura a 30-40°C- Catalizzatore a 20°C minimo-Estensione ugello 0,013"-0,019" (330-483 microns). Un ugello più piccolo darà un migliore controllo dello spessore del primer.- La manichetta con la pittura miscelata dovrà essere il più corto possibile <p>Durante l'utilizzo di macchina a spruzzo per prodotti bicomponenti, assicurare che entrambi i componenti giungono nel miscelatore in quantità adeguate. Se vengono utilizzate pompe d'alimentazione, queste dovranno essere correttamente regolate onde mantenere il flusso della Parte A e della Parte B e per prevenire la cavitazione delle manichette. Il mancato rispetto di queste regole potrebbe risultare in una miscela non corretta e conseguente catalizzazione ritardata, screpolature capillari e problemi inerente le proprietà meccaniche del prodotto.</p>
Spruzzo convenzionale	Un'applicazione tramite spray convenzionale non è consigliata.
Pennello	Si consiglia l'applicazione a pennello soltanto per aree piccole.
Rullo	Si consiglia l'applicazione a rullo soltanto per aree piccole.
Pulitore	International GTA822/GTA415
Fermo lavori e pulizia	<p>Non lasciare il prodotto nelle manichette, nella pistola o nell'attrezzatura. Lavare abbondantemente con GTA822/GTA415 International. Una volta catalizzato, il prodotto non può essere risigillato e nel caso di lunghe interruzioni si consiglia di iniziare con confezioni nuove.</p> <p>Immediatamente dopo l'uso pulire tutti gli strumenti con GTA822/GTA415 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.</p> <p>Per applicazione con componenti multipli è importante lavare il miscelatore statico in linea, la manichetta per la pittura miscelata e la pistola durante le pause più lunghe di 10 minuti.</p>
Saldatura	Per informazioni sulla saldatura ved. pagina 2.

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

Resto del Mondo - Contattare l'Ufficio Regionale

Epossifenolico

RESTRIZIONI

A temperature ambiente inferiori a 25°C le linee per la pittura dovranno essere rivestite. Questo prodotto non catalizzerà adeguatamente sotto i 10°C. I tempi di essiccazione e gli intervalli di ricopertura possono subire variazioni in base a fattori locali quali configurazione cisterne e tasso di ventilazione. Consultare il Vs. Rappresentante International per l'intervallo di tempo tra il completamento della pitturazione e il carico della zavorra. 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 20-25 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
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
Per la disponibilità di altri lattaggi consultare International Paint					
PESO UNITARIO PER IL TRASPORTO	Lattaggio	Peso latta			
	5 US gal	60 lb			
MAGAZZINAGGIO	Durata a magazzino	Parte A - 18 mesi minimo a temperature sino a 25°C. La conservazione per periodi estesi a temperature superiori ai 25°C potrebbe rendere il prodotto difficile da spruzzare. Parte B - 18 mesi minimo a 25°C			

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, 2016

www.international-marine.com