

## Ancorante / primer epossidico

### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Ancorante / holding primer epossidico a rapida essiccazione, bicomponente, adatto per ricopertura dopo periodi estesi di esposizione.

### IMPIEGHI

Per uso come primer per la protezione di acciaio preparato prima dell'applicazione di una gamma di prodotti. Può essere usato anche come ancorante per l'applicazione di primer in zinco appena applicati per prevenire la formazione di sali da zinco e per ridurre il fenomeno dei fori da spillo sulle mani successivamente applicate. Adatto per uso con protezione catodica controllata.

Per uso su nuove costruzioni, per la manutenzione & riparazione e manutenzione a bordo.

### INFORMAZIONI RIGUARDANTE IL PRODOTTO

<b>Colore</b>	EGA088-Rosso
<b>Finitura/lucentezza</b>	Non applicabile
<b>Parte B (Catalizzatore)</b>	EGA089
<b>Volume solidi</b>	47% ±2% (ISO 3233:1998)
<b>rapporto di catalisi</b>	4.00 volume(i) Parte A a 1 volume(i) Parte B
<b>Spessore tipico</b>	40 microns asciutto (85 microns bagnato)
<b>Resa Teorica</b>	11,75 m <sup>2</sup> /litre a 40 microns asciutti, considerare fattore di perdita
<b>Metodo di applicazione</b>	spruzzo airless, Pennello, Spruzzo convenzionale, Rullo
<b>Punto d'infiammabilità</b>	Parte A 26°C; Parte B 25°C; Miscelato 26°C
<b>Periodo di induzione</b>	non richiesto

<b>Informazioni sui tempi di asciugatura</b>	5°C	10°C	25°C	35°C
Secco in profondità [ISO 9117/3:2010]	45 minuti	40 minuti	30 minuti	20 minuti
Secco in profondità [ISO 9117-1:2009]	24 ore	16 ore	8 ore	2 ore
Durata miscela	20 ore	17 ore	8 ore	3 ore

<b>Informazioni sulla ricopertura : vedere limitazioni</b>	<b>Temperatura del supporto</b>							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
<b>Ricoperto da</b>	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Intershield 300	24 ore	ext	17 ore	ext	6 ore	ext	6 ore	ext
Intershield 300HS	24 ore	6 mesi	17 ore	6 mesi	6 ore	6 mesi	6 ore	6 mesi
Interthane 990	24 ore	14 giorni	17 ore	14 giorni	6 ore	14 giorni	6 ore	7 giorni
Intertuf 262	24 ore	ext	17 ore	ext	6 ore	ext	6 ore	ext
Intertuf 362	24 ore	ext	17 ore	ext	6 ore	ext	6 ore	ext

**Nota** Per informazioni sulla ricopertura per tutti gli altri prodotti Intergard, Intertuf, Interbond ed Interprime vedere Intertuf 262 sopra.

### DATI LEGISLATIVI

#### VOC

450 g/lit come fornito (EPA Method 24)  
 293 g/kg della pittura liquida come fornito. Direttiva UE emissione solventi (Council Directive 1999/13/EC)  
 420 g/lit Chinese National Standard GB23985

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.

## Ancorante / primer epossidico

### CERTIFICAZIONE

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

- Contatto alimentare - trasporto grano (NOHA)
- Limitata attitudine a propagare la fiamma (Exova Warringtonfire)
- Resistente al fuoco - conforme al Marine Equipment Directive

Consultare il Vs. Rappresentante International Paint per dettagli

### CICLI E COMPATIBILITÀ'

Consultare il Vs. Rappresentante International Paint per conoscere il sistema migliore per la superficie da proteggere.

### 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.

#### Come holding primer per casse di zavorra.

Servizio in immersione:

Smussare tutte le saldature, i bordi affilati e le sporgenze fino ad ottenere una curva liscia e rimuovere tutti i difetti prima di effettuare sabbiatura.

Effettuare sabbiatura a Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Se si presentano segni di ossidazione tra la sabbiatura e l'applicazione di Intergard 269, la superficie va risabbiata fino allo standard visivo specificato. I difetti rivelati in superficie sono da carteggiare, riempire o trattare in maniera appropriata.

Aree minori potranno essere preparate tramite preparazione meccanica a Pt3 (JSRA SPSS:1984)

#### Come holding primer per altre aree (non casse di zavorra)

Effettuare sabbiatura a Sa2. Se avviene ossidazione tra la sabbiatura e l'applicazione di Intergard 269, 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.

Intergard 269 può essere applicato a superfici preparati con hydrosabbiatura International Paint Standard HB2, che hanno segni di ruggine non peggiori di HB2L per carena immersa/bagnasciuga o HB2M per le aree sopra la linea di galleggiamento.

Aree minori potranno essere preparate tramite preparazione meccanica a Pt3 (JSRA SPSS:1984)

#### Come ancorante sopra primer in zinco.

La superficie del primer dovrà essere pulita, asciutta e priva di ogni contaminazione. Le aree di decadimento, danneggiate ecc dovranno essere preparate allo standard specificato (eg. Sa2½ (ISO 8501-1:2007)). Intergard 269 dovrà essere applicato entro gli intervalli di ricopertura specificati (consultare la scheda tecnica del prodotto).

Onde evitare fori da spillo sulle superfici in zinco primerizzate, Intergard 269 dovrà essere diluito al 15-25% con International GTA220.

Per progetti di rivestimento cisterne, consultare International Paint per le procedure dettagliate da seguire.

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

## Ancorante / primer epossidico

### APPLICAZIONE

<b>Miscelazione</b>	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.
<b>Diluente</b>	GTA220 International. Normalmente non è richiesta alcuna diluizione del prodotto. Consultare il servizio tecnico locale in caso di applicazione in condizioni particolari. Non diluire più di quanto consentito dalle vigenti norme locali.
<b>spruzzo airless</b>	Consigliato Ugelli adottabili 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Pressione di atomizzazione non inferiore a 141 kg/cm <sup>2</sup> (2010 p.s.i.)
<b>Spruzzo convenzionale</b>	Usare equipaggiamento adatto. Potrebbe essere necessario diluire il prodotto.
<b>Pennello</b>	Si consiglia di applicare con pennello soltanto per le zone piccole. Più mani potrebbero essere necessarie onde ottenere lo spessore specificato.
<b>Rullo</b>	Si consiglia l'applicazione tramite rullo soltanto per le zone limitate. Più mani potrebbero essere necessarie per ottenere lo spessore specificato.
<b>Pulitore</b>	International GTA822/GTA220
<b>Fermo lavori e pulizia</b>	Non lasciare il prodotto nelle manichette, nella pistola o nell'attrezzatura. Lavare abbondantemente con GTA822/GTA220 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 GTA822/GTA220 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 tra lavorazioni. 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.
<b>Saldatura</b>	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

## Ancorante / primer epossidico

### RESTRIZIONI

Questo prodotto non catalizzerà adeguatamente sotto 5°C. Per la massima prestazione la temperatura di catalizzazione dovrebbe essere superiore a 10°C. La storia e l'età dell'acciaio e il metodo di lavorazione avranno un impatto significativo sul consumo di pittura.

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 ruggiada 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.

Nella sezione sui tempi di ricopertura 'ext' = periodo di ricopertura esteso. Prego fare riferimento alla nostra Marine Painting Guide - Definizioni ed Abbreviazioni disponibili sul nostro sito web.

### 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

Per la disponibilità di altri lattaggi consultare International Paint

### PESO UNITARIO PER IL TRASPORTO

Lattaggio	Peso latta
20 lt	32.9 Kg
5 US gal	68.4 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

EGA042 – Grigio chiaro disponibile solo in Corea.

EGA086 - Bianco disponibile solo in Brasile

EGA042 e EGA086 sono utilizzabili solo per le aree non immerse. Consultare il personale locale per avere indicazioni circa le certificazioni.

### 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](http://www.international-marine.com) or [www.international-pc.com](http://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](http://www.international-marine.com)