

Shop primer in silicato di zinco

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Shop primer (precostruzione) al silicato di zinco, bicomponente, resistente al calore. Buona protezione contro la corrosione (anche dopo riscaldamento fino a 800°C) con produzione minima di sali di zinco. Adatto per processi di saldatura veloce e taglio con eccellente resistenza ai danni causati da saldatura, taglio con cannello e carenatura tramite riduzione dei requisiti per la preparazione secondaria in superficie a confronto con prodotti tipici in silicato di zinco.

IMPIEGHI

Come shop primer (pre-costruzione) per la protezione di acciaio durante la fabbricazione e il montaggio. Primer universale che può essere applicato direttamente sul primer preparato meccanicamente. Adatto per uso con protezione catodica controllata ed uso sulle nuove costruzioni

INFORMAZIONI RIGUARDANTE IL PRODOTTO

Colore	NQA993-Grigio (una gamma di colori disponibile soltanto in USA)
Finitura/lucentezza	Opaco
Parte B (Catalizzatore)	NQA996 (NQA997 in USA soltanto)
Volume solidi	25% ±2% (ISO 3233:1998)
rapporto di catalisi	0.50 volume(i) Parte A a 1 volume(i) Parte B
Spessore tipico	15 microns asciutto (60 microns bagnato)
Resa Teorica	16,67 m ² /litre a 15 microns asciutti, considerare fattore di perdita
Metodo di applicazione	spruzzo airless, Pennello, Spruzzo convenzionale, Rullo
Punto d'infiammabilità	Parte A 5°C; Parte B 10°C; Miscelato 14°C (Prodotto e fornito in N. America con un punto d'infiammabilità di Parte A 15°C, Parte B 16°C e miscelato 15°C a causa di solventi locali. Non ha effetti negativi sulla resa del prodotto.)

Informazioni sui tempi di asciugatura	5°C		10°C		25°C		35°C	
	Secco in profondità [ISO 9117-1:2009]					5 minuti		4 minuti
Durata miscela	24 ore		24 ore		24 ore		8 ore	

Informazioni sulla ricopertura : vedere limitazioni	Temperatura del supporto							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
Ricoperto da	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max

Nota Consultare International Paint, minimo 7 giorni per primers adeguati.

DATI LEGISLATIVI

VOC	636 g/lit come fornito (EPA Method 24) 457 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.
EPA	VOC del materiale fornito in USA 648 g/lit (5.41 lb/US Gal) come fornito (EPA Method 24)

Shop primer in silicato di zinco

CERTIFICAZIONE

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

- Qualità saldatura - approvazione di primer prefabbricazione (LR)
- 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.

Nuove costruzioni

Shop primer dovrebbero essere applicati usando attrezzatura di sabbiatura/applicazione automatica automatici sabbiatura/spraying.

Effettuare sabbiatura a un minimo di Sa2½ (ISO 8501-1). Graniglia metallica o un misto di graniglia metallica, dimensione particella 0.6-1.0mm e pallinatura in acciaio, dimensione particella 0.6-1.4mm vengono usati normalmente per ottenere un profilo angolare.

Applicare Interplate 997 prima che accada l'ossidazione. Se questo occorre, va effettuato sabbiatura su tutta la zona secondo la specifica cui sopra.

Assicurare che l'area sia pulita e asciutta prima di applicare Interplate 997.

Consultare il Vs. Rappresentante International per conoscere le raccomandazioni sulla ricopertura.

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)

Shop primer in silicato di zinco

APPLICAZIONE

Miscelazione	Il prodotto è fornito in due confezioni separate come unità singola. Miscelare sempre le confezioni nelle proporzioni fornite. Miscelare la Pasta (Parte A) con agitatore meccanico e lentamente aggiungere il legante (Parte B) miscelato con agitatore meccanico. Miscelare per almeno 5 minuti, passare attraverso un setaccio da 30-60 prima dell'applicazione. Miscelare durante l'utilizzo.
Diluente	GTA820 (Gradazione Invernale), GTA840 (Gradazione Estiva) Sconsigliato. Usare GTA820, GTA840 International soltanto in casi eccezionali (max. 5% in volume). Non diluire oltre i limiti previsti dalle normative ambientali locali.
spruzzo airless	Consigliato Estensione ugello 0,48-0,58 mm (19-23 thou) Pressione di fuoriuscita fluido all'ugello non inferiore a 60 - 100 kg/cm ² (850 - 1420 p.s.i.)
Spruzzo convenzionale	Usare equipaggiamento adatto. Potrebbe essere necessario diluire il prodotto.
Pennello	Si consiglia di applicare con pennello soltanto per le zone piccole. Più mani potrebbero essere necessarie onde ottenere lo spessore specificato.
Rullo	Si consiglia l'applicazione tramite rullo soltanto per le zone limitate. Più mani potrebbero essere necessarie per ottenere lo spessore specificato.
Pulitore	International GTA820/GTA840
Fermo lavori e pulizia	Non lasciare il prodotto nelle manichette, nella pistola o nell'attrezzatura. Lavare abbondantemente con GTA820/GTA840 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 GTA820/GTA840 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	Lavori a Caldo Qualora dovessero essere eseguiti lavori di saldatura o taglio a fiamma su metallo trattato con questo prodotto, saranno emessi polvere e fumi che necessiteranno di utilizzare un DPI adeguato ed una ventilazione corretta. In Nord America eseguire 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

Resto del Mondo - Contattare l'Ufficio Regionale

Shop primer in silicato di zinco

RESTRIZIONI

I tempi d'essiccazione dipenderanno dalla temperatura del supporto e la ventilazione.
 Se l'umidità è inferiore al 50%, la catalisi verrà ritardata.
 Si sconsiglia di applicare Interplate 997 con spruzzo manuale.
 A spessori a secco più alti le prestazioni di fabbricazione (saldare e tagliare) possono alterarsi.
 Shop primer non sono consigliati per uso come primer di ritocco dopo fabbricazione.

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.

La temperatura della superficie deve essere di almeno 3°C sopra il punto di rugiada. Per un'applicazione ottimale, portare il materiale a 21-27°C, se non diversamente indicato, prima della miscelatura e l'applicazione. Il materiale non miscelato (in contenitori chiusi) va conservato in condizioni protette conformemente alla sezione MAGAZINAGGIO di questa scheda. Le informazioni tecniche e di applicazione qui contenute hanno lo scopo di fornire una guida generale per il prodotto e le corrette procedure di applicazione. I risultati delle prove eseguite sono ottenuti in un ambiente di laboratorio controllato e International Paint non fa dichiarazione alcuna che i risultati pubblicati di queste prove, o di altre prove, rappresentino accuratamente i risultati trovati in ogni ambiente esterno. Dato che i fattori di applicazione, ambientali e di disegno possono variare molto, prestare la dovuta attenzione durante la selezione, verifica di resa ed utilizzo della pittura.

PEZZATURA

Lattaggio	Componente A		Componente B	
	Vol	Lattaggio	Vol	Lattaggio
20 lt	6.67 lt	20 lt	13.33 lt	15 lt
5 US gal	1.67 US gal	5 US gal	3.33 US gal	3.5 US gal

La Parte B è fornita in contenitore di plastica
 Per la disponibilità di altri lattaggi consultare International Paint

PESO UNITARIO PER IL TRASPORTO

Lattaggio	Peso latta
20 lt	30.67 Kg
5 US gal	64.6 lb

MAGAZINAGGIO

Durata a magazzino
 Necessita conservazione a basso rischio di infiammabilità.
 Parte A - 12 mesi minimo dalla data di produzione a temperature sino a 25°C.
 Parte B - 6 mesi minimo dalla data di produzione a temperature sino a 25°C.
 Sottoporre a successiva ispezione. Conservare in condizioni asciutte ed in ombra 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, 2016

www.international-marine.com