

Shop primer in silicato di zinco

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Shop primer (precostruzione) al silicato di zinco etile, bicomponente.

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 NQA311-Grigio (NQA313-Verde, NQA314-marrone disponibile solo in Cina)

Finitura/lucentezza Non applicabile

Parte B (Catalizzatore) NQA317

Volume solidi 28% ±2% (ISO 3233:1998)

rapporto di catalisi 1 volume(i) Parte A a 1 volume(i) Parte B

Spessore tipico 15 microns asciutto (54 microns bagnato)

Resa Teorica 18,67 m²/litre a 15 microns asciutti, considerare fattore di perdita

Metodo di applicazione spruzzo airless, Pennello, Spruzzo convenzionale, Rullo

Punto d'infiammabilità Parte A 13°C; Parte B 6°C; Miscelato 6°C

Periodo di induzione Non applicabile

Informazioni sui tempi di asciugatura

Secco in profondità [ISO 9117-1:2009]

Durata miscela

	5°C	10°C	25°C	35°C
Secco in profondità [ISO 9117-1:2009]	5 minuti	5 minuti	5 minuti	5 minuti
Durata miscela	8 ore	7 ore	6 ore	5 ore

5°C

10°C

25°C

35°C

8 ore

7 ore

6 ore

5 ore

Informazioni sulla ricopertura : vedere limitazioni

5°C

10°C

25°C

35°C

Ricoperto da

Min

Max

Max

Min

Min

Max

Min

Max

Nota

Consultare International, un minimo di 24 ore per primer appropriati.

DATI LEGISLATIVI

VOC

609 g/lit calcolato

411 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.

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)
- Qualità di saldatura - shop primer per protezione corrosione di lastre in latta d'acciaio e strutture (DNV)
- Qualità di saldatura - approvato per shop primer sovralsaldabili (GL)

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.

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.

Nuove costruzioni

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

Effettuare sabbatura 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 317 prima che accada l'ossidazione. Se questo occorre, va effettuato sabbatura su tutta la zona secondo la specifica cui sopra.

Assicurare che l'area sia pulita e asciutta prima di applicare Interplate 317.

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)

Shop primer in silicato di zinco

APPLICAZIONE

Miscelazione	Interplate 317 viene fornito in 2 parti, una parte agglomerante liquida (Parte B) e un componente in pasta (Parte A). L'agglomerante va aggiunto lentamente alla pasta (Parte A) e mescolato con miscelatore meccanico. NON AGGIUNGERE LA PASTA AL LIQUIDO. Il prodotto va filtrato prima dell'applicazione e va mescolato costantemente nella latta durante la spruzzatura. Una volta mescolato il prodotto va consumato entro la durata di miscela. E' un materiale a bassa viscosità e va agitato durante l'applicazione onde assicurare una corretta omogeneità.
Diluente	Sconsigliato: Utilizzare International GTA136 soltanto in circostanze specifiche (massimo 5% in volume). NON diluire oltre i limiti previsti dalle normative locali ambientali.
spruzzo airless	Consigliato Estensione ugello 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pressione di fuoriuscita fluido all'ugello non inferiore a 70 - 141 kg/cm ² (1000 - 2010 p.s.i.)
Spruzzo convenzionale	Utilizzare 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 GTA803
Fermo lavori e pulizia	Non lasciare il prodotto nelle manichette, nella pistola o nell'attrezzatura. Lavare abbondantemente con GTA803 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 GTA803 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

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 317 con spruzzo manuale.
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.

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	10 lt	20 lt	10 lt	10 lt

Per la disponibilità di altri lattaggi consultare International Paint

PESO UNITARIO PER IL TRASPORTO

Lattaggio	Peso latta
20 lt	29.65 Kg

MAGAZZINAGGIO

Durata a magazzino	Parte A - 12 mesi a 25°C Parte B - 6 mesi 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, 2018

www.international-marine.com