

Interprime 820

Primer

Primer Epossidico ad Alta Prestazione



DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Primer epossidico bicomponente ad alta prestazione che contiene pigmenti inerti ed additivi. Interprime 820 è adatto per impiego sull'acciaio ed alluminio sopra e sotto la linea di galleggiamento.

* Eccellente protezione anticorrosiva

* Facile da carteggiare

* Disponibile in due colori per consentire la verifica della ricopertura

INFORMAZIONE RIGUARDANTE IL PRODOTTO

Colore	YPA828-Bianco, YPA829-Grigio
Finitura	Satinato
Peso Specifico	1.54
Volumi Solidi	47%
Rapporto di Miscelazione	3:1 in volume
Catalizzatore	YPA824
Vita da scaffale media	2 anni
VOC	431 g/lt
Pezzatura	5 lt, 20 lt

DATI DI ESSICCAZIONE/RICOPERTURA

	Essiccazione							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		25°C (77°F)		35°C (95°F)	
Fuori polvere	12 ore		9 ore		6 ore		5 ore	
Durata della miscela	12 ore		6 ore		4 ore		3 ore	

Ricoperto con	Ricopertura							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		25°C (77°F)		35°C (95°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Epoxy Tiecoat	36 ore	6 mesi	16 ore	6 mesi	8 ore	6 mesi	6 ore	3 mesi
Interfill 830	48 ore	3 mesi	36 ore	3 mesi	24 ore	3 mesi	24 ore	3 mesi
Interfill 833	48 ore	3 mesi	36 ore	3 mesi	24 ore	3 mesi	24 ore	3 mesi
Interprime 820	36 ore	6 mesi	16 ore	6 mesi	8 ore	6 mesi	6 ore	3 mesi
Interprime 880	36 ore	6 mesi	16 ore	6 mesi	8 ore	6 mesi	6 ore	3 mesi
Interprotect	36 ore	6 mesi	16 ore	6 mesi	8 ore	6 mesi	6 ore	3 mesi
Interprotect (Professional)	36 ore	6 mesi	16 ore	6 mesi	8 ore	6 mesi	6 ore	3 mesi
Interthane 990	36 ore	6 giorni	16 ore	5 giorni	12 ore	3 giorni	6 ore	2 giorni
Perfection Pro Undercoat	36 ore	6 giorni	16 ore	5 giorni	12 ore	3 giorni	6 ore	2 giorni
Perfection Undercoat	36 ore	6 giorni	16 ore	5 giorni	12 ore	3 giorni	6 ore	2 giorni
Quick Build Sealer	36 ore	6 mesi	16 ore	6 mesi	12 ore	6 mesi	6 ore	3 mesi
Quick Build Surfacer	36 ore	6 mesi	16 ore	6 mesi	12 ore	6 mesi	6 ore	3 mesi

APPLICAZIONE E IMPIEGO

Preparazione

ACCIAIO/ALLUMINO Sgrassare con solvente o con un detergente idoneo.

ACCIAIO Sabbiare a grado Sa 2½ - superficie metallica quasi bianca. Se non è possibile sabbiare discare il metallo con dischi di grana 24-36 fino ad ottenere una superficie uniforme e pulita a metallo bianco con un'incisione media di 50-75 micron.

PIOMBO Sgrassare con solvente o con un detergente idoneo. Carteggiare bene con carta di grana 120 oppure utilizzare una spazzola meccanica. Pulire accuratamente ed assicurarsi che la superficie sia asciutta. Pre-primerizzare utilizzando un primer International come indicato per cicli di pitturazione specifici.

ALLUMINIO Sabbiare con ossido di alluminio o comunque con abrasivi privi di rame. Se non è possibile sabbiare discare il metallo con dischi di grana 24-36 fino ad ottenere una superficie uniforme e pulita a metallo bianco con un'incisione media di 50-75 micron.

ACCIAIO INOX Sabbiare per creare un profilo di incisione di 50 micron prima di applicare una mano diluita di Interprime 820 come ancorante.

VTR NUDA Pulire con Super Cleaner, sciacquare con acqua dolce e lasciare asciugare. Carteggiare con carta abrasiva

Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Tecnico oppure visitare www.yachtpaint.com.

Tutti i marchi citati in questa pubblicazione sono di proprietà o in licenza alle aziende del gruppo AkzoNobel. © AkzoNobel 2018.

di grado 80. Rimuovere tutti i residui della carteggiatura prima di procedere.

PRIMER EPOSSIDICI Sabbiare o abrasivare con carta di grana 120-180.

STUCCHI EPOSSIDICI Carteggiare con carta abrasiva di grado 60-120. Non pulire o strofinare stucchi epossidici con solventi.

Metodo

Rimuovere tutti i residui della carteggiatura o sabbatura usando aria compressa pulita e spazzando con pennelli o spazzole pulite; l'aspirazione con l'aspirapolvere industriale fornisce le migliori garanzie di rimozione residui. Applicare a spruzzo il numero di mani specificato sulla scheda tecnica, rispettando gli intervalli di ricopertura fra le mani. Se applicato direttamente su superfici metalliche, Interprime 820 deve essere diluito al 15% con YTA910, YTA920 ed applicato a spessore bagnato di 160 micron.

Suggerimenti

Miscelazione Miscelare accuratamente la base ed il catalizzatore nel rapporto corretto.

Diluyente YTA910, YTA920. La scelta di quale diluente usare dipende dalla temperatura, ed il metodo di applicazione (per es. spruzzo airless o convenzionale, pressione ecc.)

Solvente di Pulizia International GTA822.

Spruzzo Airless Pressione: 175 bar. Diametro Ugello: 1560-2180.

Spruzzo Convenzionale Per applicazione a spruzzo convenzionale, diluire al 15-20% con YTA910, YTA920. Non diluire eccessivamente per alti spessori. Pressione: <1 bar (in barattolo)/3-4 bar (all'ugello). Diametro Ugello: 1,8mm.

Pennello Usare il pennello per i ritocchi.

Altro Non applicare a spessori superiori a quelli raccomandati, ciò creerebbe il rischio di intrappolamento di solvente. Usare su stucco ben catalizzato, il valore di durezza di riferimento è di 50 Shore D.

Punti Importanti

Non utilizzare sotto i 10°C/50°F. Non utilizzare se non accuratamente miscelato con il catalizzatore nel rapporto specificato. Non applicare quando vi è rischio di formazione di condensa sulla superficie. Non applicare a spessori più elevati di quanto raccomandato, potrebbe causare spaccature e intrappolamento di solvente all'interno della pittura. Non pulire stucco catalizzato con diluenti/solventi. La temperatura ambiente dovrebbe essere compresa tra minimo 10°C e massimo 35°C. La temperatura prodotto dovrebbe essere compresa tra minimo 10°C e massimo 35°C. La temperatura superficie dovrebbe essere compresa tra minimo 10°C e massimo 35°C.

Compatibilità/Substrati

Adatto per uso sulle superfici in Acciaio, Alluminio e vetroresina. Adatto a flap e gruppi poppi in acciaio inox. Compatibile con primer e stucchi epossidici selezionati.

Resa

(Teorica) - 3.64 m²/lt

(Pratica) - 2.8 m²/lt a spruzzo

Spessore Film Asc.

125 micron asciutti

Raccomandato per mano

Spessore Film Bag.

266 micron bagnati

Raccomandato per mano

Metodi di applicazione

Spruzzo Airless, Pennello, Spruzzo Convenzionale, Rullo

TRASPORTO, IMMAGAZZINAGGIO ED INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

Immagazzinaggio

INFORMAZIONI GENERALI:

Si raccomanda di evitare l'esposizione all'aria ed alle temperature estreme. Per ottimizzare al massimo la durata di Interprime 820 è bene sincerarsi che, al momento dell'immagazzinamento del prodotto, il contenitore sia ben chiuso e la temperatura sia tra 5°C/41°F e 35°C/95°F. Evitare l'esposizione diretta ai raggi solari.

TRASPORTO:

Interprime 820 deve essere conservato in contenitori ben sigillati durante il trasporto e l'immagazzinaggio.

Sicurezza

GENERALE:

Leggere la sezione dedicata alla sicurezza sull'etichetta per ulteriori informazioni. Informazioni disponibili anche dal nostro Help Line Tecnico.

SMALTIMENTO:

Non buttare lattine o versare pittura nei corsi d'acqua; utilizzare i contenitori appositi. E' preferibile che le pitture si induriscano prima dello smaltimento.

I residui di Interprime 820 non possono essere smaltiti attraverso i normali canali municipali o smaltiti senza autorizzazione. Lo smaltimento dei residui deve essere coordinato con le autorità preposte.

NOTE IMPORTANTI

L'informazione contenuta su questa scheda tecnica non è da considerarsi esaustiva. Chiunque utilizza il prodotto senza prima richiedere per iscritto se il prodotto è adatto per l'impiego richiesto lo fa a suo rischio e non assumiamo alcuna responsabilità per la prestazione del prodotto o per qualsiasi danno o perdita derivante da tale uso, tranne il caso in cui sia provato che la morte o lesioni personali siano dovute a nostra negligenza. L'informazione contenuta in questa scheda potrebbe essere soggetta a delle modifiche periodiche alla luce della nostra esperienza e dalla nostra politica di continuo sviluppo del prodotto.