

TERMÉKLEÍRÁS

Kétkomponensű, magas fém-cinktartalmú, epoxi bázisú alapozó, amely megfelel az SSPC Paint 20. összetételre és teljesítményre vonatkozó követelményeinek.

JAVASOLT FELHASZNÁLÁS

Jó védőképességű alapozóként maximális védelmet nyújt a korróziógátló bevonatrendszer részeként különböző agresszív környezetekben, úgymint tengeri szerkezeteken, petrolkémiai üzemekben, papírgyárakban, hidakon és erőművekben.
 Az Interzinc 52 kiváló korrózióvédelmet biztosít, mind helyszíni javító festés, mind új szerkezetek bevonása esetén.

GYAKORLATI INFORMÁCIÓK AZ INTERZINC 52-RŐL

Szín	Kék, Szürke, Zöld
Fényesség	Matt
Térfogatos szárazanyag-tartalom	59%
Tipikus vastagság	50 - 75 mikron (2- 3 mil) száraz rétegvastagság megfelel 85- 127 mikron (3,4- 5,1 mil) nedves rétegvastagságnak
Elméleti kiadósság	7,90 m ² /liter 75 mikron d.f.t-nél és a jelzett térfogatos szárazanyag-tartalomnál 315 négyzetláb/US gallon 3 mil d.f.t-nél és jelzett térfogatos szárazanyag-tartalomnál
Gyakorlati kiadósság	Használjon megfelelő veszteségi tényezőt!
Felhordási mód	Airless szórás, Levegős szórás, Ecsetelés
Száradási idő	

Hőmérséklet	Érintésbiztos	Száras	Átvonási intervallum a javasolt fedőrétegekkel	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	2 óra	10 óra	8 óra	Meghosszabbított ¹
15°C (59°F)	90 perc	6 óra	4 óra	Meghosszabbított ¹
25°C (77°F)	75 perc	4 óra	3 óra	Meghosszabbított ¹
40°C (104°F)	45 perc	2 óra	2 óra	Meghosszabbított ¹

¹ Lásd az International Protective Coatings Meghatározások és rövidítések című kiadványát.

Alacsony hőmérsékleten történő térhálósításhoz rendelkezésre áll egy másik térhálósító. A részletekért lásd a Termékjellemzőket. A maximális átvonási intervallumok rövidebbek polisziloxán fedőréteg használata esetén. További részletekért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

MŰSZAKI ADATOK

Lobbanáspont	A komponens 29°C (84°F); B komponens 30°C (86°F); Keverék 29°C (84°F)		
Termék sűrűsége	2,52 kg/l (21,0 font/gallon)		
VOC	2.80 lb/gal (336 g/l) EPA 24 Módszer 152 g/kg	EU Oldószer kibocsátási határozat (Tanácsi határozat 1999/13/EC)	
További részletekért lásd a Termék jellemzők részt			

**FELÜLET
ELŐKÉSZÍTÉS**

Minden bevonandó felületnek tisztának, száraznak és szennyeződésmentesnek kell lenni. Festés előtt minden felületet az ISO 8504:2000 szerint értékelni és kezelni kell.

Az olajat vagy zsírt az SSPC-SP1 szerinti oldószeres tisztítással kell eltávolítani.

Koptató hatású szemcseszórás

Koptató hatású szemcseszórással tisztítandó Sa2½ (ISO 8501-1:1988) vagy SSPC-SP6 tisztasági fokig. Ha oxidáció történik a szemcseszórás és az Interzinc 52 felhordása között, akkor a felületet újra szemcseszórni kell, hogy megfeleljen a meghatározott vizuális szabványnak.

A szemcseszórásakor felderített felületi hibákat alapozni, majd tapasztolni, vagy megfelelő módon kezelni kell.

40-75 mikronos (1.6-3.0 mil) felületprofil javasolt.

Műhelyalapozóval ellátott acélszerkezet

Az Interzinc 52 alkalmas olyan időjárás körülményeknek nem kitett acélszerkezet bevonására amelyek frissen lettek zink-szilikát műhely alapozóval bevonva.

Amennyiben a cink tartalmú műhely alapozó kiterjedt vagy nagy területen szétszórót repedéseket vagy rendkívüli cink korróziót mutat, akkor átfogó enyhe szemcsézés szükséges. Más típusú műhely alapozókat nem lehet átvonni és koptató szemcsés tisztítással teljesen el kell távolítani azokat.

A hegesztési varratokat és a sérült területeket meg kell tisztítani legalább St3 (ISO 8501-1:2007) vagy SSPC-SP3 felületi tisztaságúra. A legkedvezőbb teljesítmény érhető el szemcsézéssel Sa2½ (ISO 8501-1:2007) vagy SSPC-SP6 felületi tisztaságnál; ahol ez nem praktikus, kézi felület előkészítést kell alkalmazni SSPC-SP11 felületi tisztaság javasolt.

ALKALMAZÁS

Keverés	Az anyag egy egységként két dobozban áll rendelkezésre. Mindig egy teljes egységet kell összekeverni a kiszállított arányokban. Az egységet az összekeverés után a meghatározott fazékidőn belül fel kell használni.			
	(1) Keverje fel a Bázist (A komponens) gépi keverővel.			
	(2) Keverje össze a térhálósító (B komponens) teljes mennyiségét a Bázissal (A komponens) és gépi keverővel alaposan keverje össze.			
Keverési arány	4 rész : 1 rész térfogat szerint			
Fazékidő (felhasználhatóság)	5°C (41°F) 24 óra	15°C (59°F) 12 óra	25°C (77°F) 5 óra	40°C (104°F) 2 óra
Airless szórás	Javasolt	Fúvóka Méret 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Teljes kimeneti folyadéknomás a szórófejnél nem kevesebb, mint 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Levegős szórás (Zárt edény)	Javasolt	Szórópisztoly Levegő sapka Folyadék fúvóka	DeVilbiss MBC vagy JGA 704 vagy 765 E	
Ecsetelés	Alkalmas – csak kis területeken	Általában 50-75 mikron (2,0-3,0 mil) érhető el		
Hengerezés	Nem javasolt			
Hígító	International GTA220 (vagy International GTA415)	Csak a helyi környezetvédelmi előírásokban megengedett mértékben hígítható		
Tisztítószer	International GTA822 (vagy International GTA415)			
Munkaszünetek	Ne maradjon anyag a csövekben, szórópisztolyban vagy szóróberendezésben. Minden eszközt alaposan át kell öblíteni International GTA822-vel. Az összekevert festék egységeket nem szabad újra lezárni és hosszabb megállások után javasolt a munkát frissen kevert egységekkel újra kezdeni.			
Tisztítás	Minden berendezést közvetlenül használat után meg kell tisztítani International GTA822-vel. Jó munkamódszer a szóróberendezés időnkénti átöblítése napközben. A tisztítás gyakorisága függ a kiszórt mennyiségtől, a hőmérséklettől, és az eltelt időtől, kihagyásokat is beszámítva.			
	Minden fennmaradó anyagot és üres tartályt a megfelelő regionális szabályok/előírások szerint kell elhelyezni.			

**TERMÉK-
JELLEMZŐK**

Jó korrózióvédő hatás érdekében legalább 40 mikron (1,5 mil) száraz rétegvastagságban kell az Interzinc 52-t felhordani. Az egységes, tömör, zárt filmet ilyen rétegvastagságban úgy lehet elérni, hogy az Interzinc 52-et 10 % International hígítóval hígítani kell. A felhordott Interzinc 52 rétegvastagságának kompatibilisnek kell lennie a felületelőkészítés során elért szemcseszórt profillal. Kis rétegvastagság nem hordható fel durva, szemcseszórt profilra.

Óvatosan kell eljárni a 150 mikronnál (6 mil) vastagabb száraz rétegvastagság elkerülése érdekében.

Óvatosan kell eljárni, el kell kerülni a túl vastag réteg felhordását, amely megakadályozhatja az összefüggő réteg kialakulását (kohéziós filmhiba), el kell kerülni a száraz szórás, amely a következő rétegben pórusok kialakulásához vezethet. A túlzott felhordás lassabb térhálósodást, meghosszabbított kezelési és átvonási időket is eredményez.

Az Interzinc 52 túl vastag rétegben történő felhordása meghosszabbítja az átvonási- és kezelési időket és ronthatja a hosszú távú átvonhatósági tulajdonságokat.

Ha az Interzinc 52 fedőréteg nélkül időjárás-igénybevételnek teszik ki, fedőréteggel történő átvonás előtt biztosítani kell, hogy minden cinksó el legyen távolítva és fedőréteggé csak a javasolt anyagok használhatók.

A felület hőmérsékletének legalább 3°C (5°F)-kal kell a harmatpont felett lennie.

Az Interzinc 52 általában nem alkalmas vízalatti felhasználásra. Ilyen szituációkban vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

Az Interzinc 52 alkalmas a károsodott szervesetlen cinktartalmú alapozó helyi javítására - vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al a megfelelő tanácsért.

Alacsony hőmérsékletű térhálósodás

Alternatív térhálósító áll rendelkezésre 5°C (41°F) hőmérséklet alatt végzett felhordáshoz. Megjegyzendő, hogy ezen alternatív térhálósító használatakor a VOC megemelkedik 360 g/l (3 font/gallon) értékig.

Az Interzinc 52 0°C (32°F) alatt is térhálósodik. Azonban ha a felületen fennáll a jégképződés lehetősége, a termék nem alkalmazható 0°C (32°F) alatt.

Hőmérséklet	Érintés száraz	Száraz	Minimum átfesthetőségi időintervallum javasolt fedőkkel		
			Minimum	Maximum	
-5°C (23°F)	6 óra	32 óra	36 óra		Meghosszabbított*
0°C (32°F)	3 óra	16 óra	18 óra		Meghosszabbított*
5°C (41°F)	2 óra	6 óra	6 óra		Meghosszabbított*

A fenti érintésbiztos száradási idők tényleges száradási idők a kémiai térhálósodásnak megfelelően, inkább mint a bevonat filmnek a fizikai megszilárdulása 0°C (32°F) hőmérséklet alatt.

*Lásd az International Protective Coatings Meghatározások és rövidítések-et

A térhálósodási idők és az átvonhatóság további részleteiért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

A termék a következő jóváhagyásokkal rendelkezik:

- Acélszerkezetek Festési Tanácsa – SSPC Paint 20

Kérjen tanácsot az International Protective Coatings-tól, hogy ez a termék milyen alternatív módon hordható fel, például locsolófestéssel.

Megjegyzendő: a VOC értékek jellemzők és csak tájékoztatásul szolgálnak. Ezek változhatnak olyan tényezők függvényében mint például a szín és a normál gyártási eltérések.

Kis molekula súlyú adalékanyagok, amelyek normál környezeti térhálósodási körülmények között a filmréteg egy részét képezik, szintén hatással lesznek az EPA Method 24 szerinti VOC értékre.

**ÖSSZEFÉRHETŐ-
SÉG**

Az Interzinc 52 megfelelően előkészített acélra hordható fel. Azonban engedélyezett, gyártás előtti alapozóval festett felületre is alkalmazható. Ezek részleteiért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

Javasolt fedőrétegek:

Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 740	

Más alkalmas fedőrétegekért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

**TOVÁBBI
INFORMÁCIÓK**

A jelen adatlapban található ipari szabványokkal, kifejezésekkel és rövidítésekkel kapcsolatos további információk a következő honlapon találhatóak: www.international-pc.com:

- Meghatározások és rövidítések
- Felület előkészítés
- Festék felhordás
- Elméleti és gyakorlati kiadósság

A tájékoztató anyagok másolatai kérésre rendelkezésre állnak.

**BIZTONSÁGI
ELŐÍRÁSOK**

Ez a termék csak szakképzett felhasználók számára, ipari felhasználásra javasolt a jelen adatlapban, az anyag Biztonsági Adatlapjában és az edényzeten szereplő előírások szerint és nem használható fel az anyag a Biztonsági Adatlapban (MSDS) szereplő információk hiányában. Ezeket az International Protective Coatings vásárlói számára biztosítja.

A jelen termék felhordásával és alkalmazásával kapcsolatos minden munkafolyamatot a vonatkozó országos, Egészségügyi-, Biztonsági- és Környezetvédelmi szabványok és előírások betartásával kell végrehajtani.

A termékkel bevont fémen végzett hegesztés vagy lángvágás következtében por és füst keletkezik, ami megfelelő, személyes védőfelszerelést és kellő átszellőztetést követel meg.

Ha a jelen termék használatakor a megfelelőséggel kapcsolatban kétség merülne fel, további tanácsért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

CSOMAGOLÁSI MÉRET	Egység	A komponens		B komponens	
		Töltési térfogat	Edény térfogat	Töltési térfogat	Edény térfogat
	10 liter	8 liter	10 liter	2 liter	2.5 liter
	3 US gallon	2.4 US gallon	3.5 US gallon	0.6 US gallon	1 US gallon
Más csomagolási egységért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.					
SZÁLLÍTÁSI SÚLY	Egység	A komponens		B komponens	
	10 liter	24.5 kg		2.1 kg	
	3 US gallon	63.3 font		5.3 font	
TÁROLÁS	Élettartam	Legalább 12 hónap 25°C-on (77°F) Utána ellenőrizendő. Száraz, árnyékos helyen tárolandó, hőtől és gyulladástól védendő.			

Fontos megjegyzés

Az adatlapon szereplő információk nem teljeskörűek és ha valaki a terméket nem az adatlapon javasolt célra használja, anélkül, hogy erre írásos jóváhagyást kapott volna tőlünk, saját kockázatára teszi azt. Minden tanács vagy állítás a termékről (akár ezen az adatlapon akár máshol) korrektek a legjobb tudásunk szerint, azonban sem a festendő anyag minőségét vagy állapotát, sem a termék felhasználását befolyásoló tényezőket nem áll módunkban ellenőrizni. Ezért, - ha csak írásban nem járulunk hozzá, - semmilyen felelősséget nem vállalunk a termék felhasználásával kapcsolatosan (azzal a kikötéssel, hogy a jog által megengedett maximális értékig) vagy bármilyen veszteségért, károsodásért. Minden termék szállítása és műszaki tanácsadás az Értékesítési Feltételeink tárgya. Kérjen egy példányt belőle és alaposan olvassa el. A jelen adatlapon szereplő információk módosulhatnak kutatásaink és folyamatos termékfejlesztési politikánk következtében.

Kiadás dátuma: 2009. 07. 07.

Copyright © AkzoNobel, 2009. 07. 07..

 , A kiadványban szereplő International és más termék-megnevezések az Akzo Nobel márkajelei, vagy az Akzo Nobel engedélyéhez kötöttek.

www.international-pc.com