

Szervetlen, magas cinktartalmú szilikát

TERMÉKLEÍRÁS

Az Interzinc 22 termék sorozat része.

Kétkomponensű, hamar átvonható, gyorsan térhálósodó, oldószeres, szervetlen, magas cinktartalmú, etil-szilikát bázisú alapozó. A termék megfelel az "SSPC Paint 20 Level 1" követelménynek.

Rendelkezésre áll az "ASTM D520, Type II" szerinti cinkporos változatban is.

JAVASOLT FELHASZNÁLÁS

Mint cinkporos alapozó, alkalmas sokféle jó védőképességű bevonat-rendszerhez és fedő bevonathoz, egyaránt felújításkor és új szerkezeteknél, hidaknál, tartályoknál, csővezetékeknek, tengeri szerkezeteknél és szerkezeti acél részeknél.

Kiváló korrózióvédelmet nyújt a megfelelően előkészített acél felületen 540 °C-ig (1004 °F) a megfelelő fedőbevonattal.

Gyorsan térhálósodó alapozó, amely felhordható sokféle éghajlati környezetben.

GYAKORLATI INFORMÁCIÓK AZ INTERZINC 22-RŐL

Szín	Zöldesszürke
Fényesség	Matt
Térfogatosszárazanyag-tartalom	63%
Tipikus vastagság	50 - 75 mikron (2- 3 mil) száraz rétegvastagság megfelel 79- 119 mikron (3,2- 4,8 mil) nedves rétegvastagságnak
Elméleti kiadósság	8,40 m ² /liter 75 mikron d.f.t-nél és a jelzett térfogatosszárazanyag-tartalomnál 337 négyzetláb/US gallon 3 mil d.f.t-nél és jelzett térfogatosszárazanyag-tartalomnál
Gyakorlati kiadósság	Használjon megfelelő veszteségi tényezőt!
Felhordási mód	Airless szórás, Levegős szórás
Száradási idő	

Hőmérséklet	Érintésbiztos	Szárász	Átvonási intervallum a javasolt fedőrétegekkel	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	30 perc	3 óra	18 óra	Meghosszabbított
15°C (59°F)	20 perc	90 perc	9 óra	Meghosszabbított
25°C (77°F)	10 perc	1 óra	4.5 óra	Meghosszabbított
40°C (104°F)	5 perc	30 perc	1.5 óra	Meghosszabbított

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

A megadott száradási idők az adott hőmérsékleten és 55% relatív páratartalom esetén érvényesek. Az 5°C-on (41°F) megadott idők 60% relatív páratartalom esetén érvényesek. Az átfestés előtt az "ASTM D4752 MEK" szerinti dörzs teszt szerint ellenőrizze a bevonatot, aminek 4-es értéket kell adnia. Nézze meg a "Termékleírás" fejezetet további részletekért az átfesthetőséggel kapcsolatban!

MŰSZAKI ADATOK

Lobbanáspont	A komponens 19°C (66°F); Keverék 19°C (66°F)	
Termék sűrűsége	2,44 kg/l (20,4 font/gallon)	
VOC	3.92 lb/gal (470 g/l) 216 g/kg	EPA 24 Módszer EU Oldószer kibocsátási határozat (Tanácsi határozat 1999/13/EC)

További részletekért lásd a Termék jellemzők részt

Szervetlen, magas cinktartalmú szilikát

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 kell elérni a Sa2½ (ISO 8501-1:1988) vagy SSPC-SP6 (vagy SSPC-SP10 az optimális védőképesség érdekében) felület-tisztaságot. Ha a szemcseszórás és az Interzinc 22 felhordása között oxidáció történik, a felületet újra szemcseszórni kell meghatározott vizuális szabványnak megfelelően. A szemcseszórással felderített felületi hibákat ki kell javítani, tapaszolni kell, vagy megfelelő módon kezelni kell. 40-75 mikronos (1.5-3.0 mil) felületprofil javasolt.

Műhelyalapozóval ellátott acélszerkezet

Az Interzinc 22 alkalmas cink-szilikát műhelyalapozóval frissen bevont acélszerkezeteken történő felhasználásra.

Ha a cink-szilikát alapozó nagy területen vagy sok helyen meghibásodott vagy a cink-korrózió túlzott mértékben mutatkozik, szükséges a teljes felületet enyhe szemcseszórással megtisztítani. Más típusú műhelyalapozók nem alkalmasak az átvonásra és szükségessé tennék a régi bevonat szemcseszórással történő teljes eltávolítását.

A hegesztési varratokat és károsodott területeket szemcseszórással kell tisztítani Sa2½ (ISO 8501-1:1988) vagy SSPC-SP6 tisztasági fokig.

Károsodott / kijavított területek

A károsodott területeket szemcseszórással kell megtisztítani a Sa2½ (ISO 8501-1:1988) vagy SSPC-SP6 felület-tisztaságig. Azonban kis területeket elegendő géppel tisztítani a Pt3 (JSRA SPSS:1984) vagy a SSPC-SP11 előírásnak megfelelően, amennyiben a terület nem fényesedik ki. A károsodott terület javítása a javasolt cinktartalmú, epoxi bázisú alapozóval végezhető el. A vonatkozó tanácsért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

ALKALMAZÁS

Keverés	Az Interzinc 22 2 részből áll, egy folyékony Kötőanyag komponensből, QHA285, (A komponens) és egy Por komponensből (B komponens). A Port (B komponens) lassan kell hozzáadni a folyékony Kötőanyaghoz (A komponens), állandó gépi keverés mellett. SOHA NE A FOLYADÉKOT KEVERJE A PORHOZ. Az anyagot felhordás előtt át kell szűrni, és szórás közben folyamatosan keverni kell. Az összekevert egységet a meghatározott fazékidőn belül fel kell használni.	
Keverési arány	3.1 rész : 1 rész térfogat szerint A keverési arány csak tájékoztatásul van megadva; mindig keverje össze a terméket a szállítási adagoknak megfelelően.	
Fazékidő (felhasználhatóság)	5°C (41°F) 12 óra	15°C (59°F) 8 óra
	25°C (77°F) 4 óra	40°C (104°F) 2 óra
Airless szórás	Javasolt	Fúvóka Méret 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Teljes kimeneti folyadéknyomás a szórófejnél nem kevesebb, mint 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)
Levegős szórás (Zárt edény)	Javasolt	Jellemző szivattyú Graco X-Treme 40:1 vagy hasonló Pisztoly DeVilbiss MBC-510/JGA-510 (Binks 2100) Levegő sapka 704 vagy 765 (Binks 66SD vagy 68PB) Folyadék fúvóka E (1,8mm vagy D (2,2mm) vagy Binks 66.67
Ecsetelés	Alkalmas – csak kis területeken	Általában 25-50 mikron (1,0-2,0 mil) érhető el
Hengerezés	Nem javasolt	
Hígító	International GTA803, International GTA415 vagy International GTA138	Ahogy a régióban rendelkezésre áll. Csak a helyi környezetvédelmi előírásokban megengedett mértékben hígítható
Tisztítószer	International GTA803, International GTA138 vagy International GTA415	Ahogy a régióban rendelkezésre áll.
Munkaszünetek	Ne maradjon anyag a csövekben, szórópisztolyban vagy szóróberendezésben. Minden eszközt alaposan öblítsen át International GTA803/International GTA415/International GTA138. A bekevert festéket nem szabad újra lezárni és hosszabb munkaszünetek után tanácsos frissen bekevert egységeket használni.	
Tisztítás	Minden berendezést közvetlenül használat után meg kell tisztítani International GTA803/International GTA415/International GTA138. Jó munkamódszer a szóróberendezés időnkénti átöblítése napközben is. A tisztítás gyakorisága függ a kiszórt anyagmennyiségtől, a hőmérséklettől és az eltelt időtől, a kihagyásokat is beleszámolva. Minden fennmaradó anyagot és üres edényt a megfelelő regionális szabályok/előírások szerint kell elhelyezni.	

Szervetlen, magas cinktartalmú szilikát

TERMÉK- JELLEMZŐK

Átvonás előtt az Interzinc 22-nek száraznak, tisztának, oldódó sótól és cink korróziótól mentesnek kell lennie.

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

Az Interzinc 22 zárt térben történő alkalmazásakor megfelelő szellőzést kell biztosítani.

A legkisebb átvonhatósági időtartam a térhálósodás alatti relatív páratartalomtól függ.

Amennyiben hígítás szükséges a szóráshoz, melegebb éghajlatokon (általában >28°C (82°F)), International GTA803 hígító alkalmazása javasolt.

Javasolt, hogy átvonás előtt oldószeres „rub out” tesztet végezzenek. ASTM D4752 szerinti 4-es érték jelzi a kielégítő térhálósodási szintet, így az átvonás végrehajtható.

A relatív páratartalom 55% alatti értékénél a térhálósodás késleltetve lesz. Mindazonáltal, 55% relatív páratartalom alatt a térhálósodás hatékonyabbá tehető az Alacsony Páratartalom Térhálósító Gyorsító* hozzáadásával; a 15°C (59°F) esetén érvényes néhány átvonhatósági időtartam lent olvasható;

Relatív páratartalom (%)	20	30	40
Minimum átvonhatósági időtartam	24 óra	10 óra	10 óra

Az Interzinc 22 Alkalmazástechnikai Útmutatója további információkat tartalmaz az alacsony relatív páratartalom esetén várható térhálósodási időkről.

A túl nagy rétegvastagság és/vagy az Interzinc 22 túlzott felhordása repedezéshez vezet, emiatt az érintett területeken a bevonatot szemcseszórással teljesen el kell távolítani és az eredeti előírás szerint a bevonást újra el kell végezni.

Kerülni kell a 125 mikronnál (5 mil) vastagabb száraz rétegvastagság felhordását.

Nagy hőállóságú rendszereknél az Interzinc 22 vastagságát 50 mikron (2 mil) száraz rétegvastagságban kell korlátozni. Az Interzinc 22 folyamatos, száraz hőállósága 400°C (752°F) fedőréteg nélkül, ha azonban a termék az Intertherm 50 alapozója, akkor a száraz hőállósága 540°C (1004°F).

A fedőréteg nélkül az Interzinc 22 nem alkalmas savas-, lúgos- vagy folyamatos vízalatti igénybevételre.

A termék a következő jóváhagyásokkal rendelkezik:

- AISI Specification 348-04 Research Council for Structural Connections Class B Coating
- UNE 48293 (Spanyolország)

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 képezi, szintén hatással lesznek az EPA Method 24 szerinti VOC értékre.

*Kizárólag Európában, Kínában, a Közel-Keleten, Afrikában és Oroszországban rendelhető.

ÖSSZEFÉRHETŐ- SÉG

Szükség esetén, az Interzinc 22 önmagával is átvonható, a kis száraz rétegvastagság miatt a bevonandó felületnek frissnek kell lennie. A megfelelő filmképződés biztosításához, minden következő Interzinc 22 rétegnek, legalább 50 mikron (2 mil) száraz rétegvastagságúnak kell lennie.

A javasolt fedőrétegek felhordása előtt, ellenőrizni kell, hogy az Interzinc 22 teljesen kikeményedett (lásd fent) és ha időjárási igénybevétel következtében cinksók jelentek meg, azokat a felületről vizes mosással, szükség esetén súrolókefével el kell távolítani.

A tipikus fedőrétegek és közbensők a következők:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Intertherm 715
Intergard 345	

Néhány esetben szükséges lehet megfelelő viszkozitású, ködölt réteg felhordására, hogy elkerüljék a buborékképződést. Ez függ az Interzinc 22 korától, a felület érdességétől és a felhordás, térhálósodás alatti környezeti körülményektől. Más módon, az epoxi bázisú záró-réteg alkalmazása, mint az Intergard 269, csökkenti a buborékképződési problémát.

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

Szervetlen, magas cinktartalmú szilikát

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
- Interzinc 22 Felhasználási Útmutató.

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 merül 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
	13.78 liter	10.42 liter	15 liter	3.36 liter	20 liter
	5 US gallon	3.78 US gallon	5 US gallon	1.22 US gallon	2 US gallon
Más csomagolási egységért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.					
SZÁLLÍTÁSI SÚLY	Egység	A komponens		B komponens	
	13.78 liter	11.6 kg		25.8 kg	
	5 US gallon	34.4 font		72.4 font	
TÁROLÁS	Élettartam	A komponens Legalább 6 hónap 25°C-on (77°F) B komponens Legalább 12 hónap 25°C-on (77°F). Utána ellenőrizendő. Száraz, árnyékos helyen tárolandó, hőtől és gyulladástól védendő.			

Fontos megjegyzés

Ezen az adatlapon szereplő információk nem teljeskörűek; bárki aki 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) a legjobb tudásunk szerint helyes, de nincs ráhatásunk a felület minőségére vagy az állapotára, vagy a termék használatát és alkalmazását befolyásoló számos tényezőre. Ezért - hacsak kifejezetten írásban nem járulunk hozzá, - semmilyen felelősséget egyáltalán nem vállalunk a termék teljesítményével kapcsolatban (figyelembe véve a törvény által megengedett legnagyobb mértéket) vagy a termék használatának során keletkező bármilyen veszteségért, károsodásért. Mi ezúton elutasítunk minden olyan garanciát vagy kifogást, közvetlen vagy közvetett, természetes vagy jogi személy által, beleértve, korlátozás nélkül, minden forgalomba hozattalal kapcsolatos szavatossági, vagy adott célnak megfelelésére vonatkozóan. Minden szállított termékre és műszaki tanácsadásra az Értékesítési Feltételeink vonatkoznak. Kérjen egy példányt belőle és alaposan olvassa el. A jelen adatlapon szereplő információk módosulhatnak kutatásaink és folyamatos termékfejlesztési politikánk következtében. A felhasználó felelőssége, hogy a termék felhasználása előtt a helyi képviselőjénél ellenőrizze ezen adatlap érvényességét.

Ez a Műszaki Adatlap elérhető a honlapunkon a www.international-marine.com vagy a www.international-pc.com címen, és ott ugyanzt kell tartalmaznia, mint ez a dokumentum. Amennyiben bármilyen eltérést talál ezen dokumentum és a honlapunkon található Műszaki Adatlap között, abban az esetben a honlapon található az érvényes.

Copyright © AkzoNobel, 2016.01.12..

A kiadványban említett védjegyek az Akzonobel cégcsoport tulajdonában vannak vagy annak engedélyéhez kötöttek.

www.international-pc.com