

TERMÉKLEÍRÁS

Kétkomponensű, epoxi-bázisú, cinkfoszfáttal pigmentált korróziógátló alapozó

JAVASOLT FELHASZNÁLÁS

Felhasználható számos korróziógátló rendszerben alapozóként a megfelelően előkészített felületeken, mind új szerkezeteken, mind ipari karbantartásban alapozó festékként. Felhasználása javasolt tengeri szerkezeteken, petrokémiai, vegyi- és papíriparban és a híd-szerkezeteken.

A gyors száradása és kezelési tulajdonságai, együtt a meghosszabbított átvonhatósággal, kiváló alapozóvá teszik előzetesen a gyári alkalmazásra, majd a helyszínen történő teljes rendszer kialakításra. Az Intergard 251 jó kopásállósággal rendelkezik, ami minimálisra csökkenti az üzem és a felhasználási hely közötti szállításkor bekövetkező mechanikai károsodást.

GYAKORLATI INFORMÁCIÓK AZ INTERGARD 251-RŐL

Szín	Barnássárga, Szürke, Oxidvörös
Fényesség	Matt
Térfogatos szárazanyag-tartalom	63% ± 2%
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 térfogatos szárazanyag-tartalomnál 337 négyzetláb/US gallon 3 mil d.f.t-nél és jelzett térfogatos szárazanyag-tartalomnál
Gyakorlati kiadósság	Használjon megfelelő veszteségi tényezőt!
Felhordási mód	Levegős szórás, Airless szórás, Ecsetelés, Henger

Száradási idő

Hőmérséklet	Érintésbiztos	Száras	Átvonási intervallum a javasolt fedőrétegekkel	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	2 óra	7 óra	7 óra	12 hónap ¹
15°C (59°F)	1 óra	5 óra	5 óra	12 hónap ¹
25°C (77°F)	45 perc	3 óra	3 óra	12 hónap ¹
40°C (104°F)	30 perc	2 óra	2 óra	12 hónap ¹

¹ 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 24°C (75°F); B komponens 27°C (81°F); Keverék 24°C (75°F)	
Termék sűrűsége	1,38 kg/l (11,5 font/gallon)	
VOC	3.25 lb/gal (390 g/lit) EPA 24 Módszer 293 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 Intergard 251 felhordása között, akkor a felületet újra szemcseszórni kell, hogy megfeleljen a meghatározott vizuális szabványoknak.

A szemcseszóráskor felderített felületi hibákat alapozni, majd tapaszolni, vagy megfelelő módon kezelni kell.

A felületprofilnak legalább 50 mikronnak (2 mil) kell lennie.

Műhelyalapozóval ellátott acélszerkezet

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.

Ha a műhelyalapozó nagy területen vagy sok helyen meghibásodott, teljes, enyhe szemcseszórásos tisztítás válhat szükségessé.

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)	10°C (50°F) 10 óra	15°C (59°F) 8 óra	25°C (77°F) 6 óra	40°C (104°F) 3 óra
Airless szórás	Javasolt	Fúvóka Méret 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Teljes kimeneti folyadéknyomás a szórófejnél nem kevesebb, mint 155 kg/cm ² (2204 p.s.i.)		
Levegős szórás (Zárt edény)	Javasolt	Szórópisztoly Levegő sapka Folyadék fúvóka	DeVilbiss MBC vagy JGA 704 vagy 765 E	
Ecsetelés	Alkalmas	Általában 40-50 mikron (1,6-2,0 mil) érhető el		
Hengerezés	Alkalmas	Általában 40-50 mikron (1,6-2,0 mil) érhető el		
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**

Vegyi környezetben ajánlott az Intergard 251 rendszerben történő használata, ahol a cink alapú anyagokat a savas vagy lúgos környezet megtámadhatja.

A max. átvonási intervallum az igénybevett réteg épségétől függ. A 75 mikronos (3 mil) száraz rétegvastagságú bevonat általában 6-12 hónap után átvonható (a környezet korrozivitásától függően), feltéve, hogy megfelelően letisztították, és a mechanikus károsodásokat kijavították.

A túl vastag rétegben történő felhordás kerülendő, mivel a vastag rétegen nem tapad olyan jól a fedőréteg igénybevétel után, mint az előírt vastagságú rétegen. Védő alapozóként történő alkalmazáskor kerülni kell a túlzott felhordást, mert a vastag rétegben kohéziós film-szakadás léphet fel, ha a következő rétegeket is túlzott mennyiségben hordják fel.

Az Intergard 251 túl vastag rétegben történő felhordása meghosszabbítja az átvonási- és kezelési időket és ronthatja a hosszú távú átvonhatósági tulajdonságokat.

Az Intergard 251 ecseteléssel vagy hengerezéssel történő felhordásakor szükség lehet több réteg felhordására az előírt teljes száraz rétegvastagság eléréséhez.

A termék nem térhálósodik megfelelően 5°C (41°F) alatt. A maximális védőképesség kialakulásához 10°C (50°F) feletti térhálósodási hőmérséklet szükséges.

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

Mint minden epoxi bázisú, az Intergard 251 kültéren krétásodik és elszíneződik. Ezek a jelenségek azonban nem befolyásolják a korrózióvédő képességet.

Az Intergard 251 folyamatos vízalatti igénybevételre nem alkalmas.

Ha ellenálló, fényesség- és színtartó dekoratív fedőfestékre van szükség, az ajánlott fedőrétegekkel kell átvonni.

Megjegyzendő: a VOC értékek jellemzőek 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 Intergard 251 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.

Az Intergard 251 előtt a következő alapozók használata javasolt:

Interzinc 22 (szükséges lehet ködölt vagy kötőréteg)*
Interzinc 52
InterH2O 280

Az Intergard 251 után a következő fedőrétegek ajánlottak:

Intercure 200HS	Intergard 345
Intercure 420	Intergard 475HS
Interfine 629HS	Intergard 740
Interfine 878	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 870
Intergard 251	Interthane 990

Alternatív fedőrétegek is rendelkezésre állnak, vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

*A részletekért lásd a vonatkozó termék adatlapját.

**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
	20 liter	16 liter	20 liter	4 liter	5 liter
	5 US gallon	4 US gallon	5 US gallon	1 US gallon	1 US gallon
Más csomagolási egységért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.					
SZÁLLÍTÁSI SÚLY	Egység	A komponens		B komponens	
	20 liter	26 kg		4.2 kg	
	5 US gallon	54.2 font		8.8 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 járunk hozzá, - semmilyen felelősséget nem vállalunk a termék felhasználásával kapcsolatban (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.

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