

## Lågtemperaturhärdande epoxi

**PRODUKTBeskrivning** En tvåkomponent epoxigrundfärg pigmenterad med zinkfosfat och järnglimmer. Produkten är utvecklad enligt vår egen unika polymerteknologi som ger snabb härdning och kort övermålnings tid även vid låga temperaturer. Produkten har en hög volymtorrhalt och innehåller små mängder flyktiga organiska lösningsmedel (V.O.C)

**ANVÄNDNINGSMÅL** Som grundfärg i en mängd rostskyddssystem för stål, både vid nykonstruktions- och underhållsmålning, även i aggressiv miljö som offshore, pappers-, pappersmassa-, kemisk- och petrokemisk industri, broar m.m.  
Lämpar sig för övermålning inom 7 timmar under de flesta förhållanden, vilket är gynnsamt för produktion och genomloppstider i målningsverkstaden.  
Kan också användas som snabbhärdande grundfärg för underhållsmålning.

**PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERCURE 200HS**

<b>Kulör</b>	Gul, Grå, Röd
<b>Glans</b>	Matt
<b>Volymtorrhalt</b>	80%
<b>Normalt använd skiktjocklek</b>	150-200 µm (6-8 mil) torrt skikt motsvarar 188-250 µm (7,5-10 mil) vått skikt
<b>Teoretisk sträckförmåga</b>	5,33 m <sup>2</sup> /liter vid 150 µm torrt skikt 214 sq.ft/US gallon vid 6 mil torrt skikt
<b>Praktisk sträckförmåga</b>	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
<b>Applikeringsmetod</b>	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat), Pensel, Rulle
<b>Torktider</b>	

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
5°C (41°F)	4 timmar	10 timmar	7 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
15°C (59°F)	3 timmar	6 timmar	4 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
25°C (77°F)	2 timmar	3 timmar	3 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
40°C (104°F)	30 minuter	1 timme	1 timme	Förlängd <sup>1</sup>

<sup>1</sup> \* Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

**SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA**

<b>Flampunkt</b>	Bas (Komp. A) 38°C (100°F); Härdare (Komp. B) 27°C (81°F); Blandad 33°C (91°F)		
<b>Densitet</b>	1,67 kg/l (13,9 lb/gal)		
<b>v.o.c</b>	1.91 lb/gal (230 g/l) 139 g/kg	EPA Metod 24 EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)	
	187 g/lit Kinesisk National Standard GB23985		

Se avsnittet Produkttegenskaper för ytterligare information

## Lågtemperaturhärdande epoxi

### FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall ytan uppfylla ISO 8504:2000.

Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

### Rengöring med sandblästring

Rengör med sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. I händelse av oxidering mellan blästringen och appliceringen av Intercure 200HS skall ytan blästras om enligt specificerad visuell standard.

Ytdefekter som framträder vid blästringen skall slipas, fyllas eller behandlas på annat lämpligt sätt.

Intercure 200HS är lämplig för applicering på blästrade ytor enligt ovanstående standard, men som trots lämplig förvaring utsatts för viss återrostning. Ytan måste dock motsvara Sa2 och vara fri från föroreningar.

En skarpkantig ytprofil på 50-75µm (2-3 mils) rekommenderas.

### Shoppriermålat stål

Svetsar och skadade ytor bör blästras till Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

Om shoppriern visar på en utbredd eller vitt spridd nedbrytning kan det vara nödvändigt med en svepblästring av hela ytan.

### APPLICERING

<b>Blandning/omrörning</b>	Materialet levereras i två burkar som en sats. Blanda alltid till en komplett sats med angivna proportioner. När satsen har blandats till måste den användas inom den angivna brukstiden.			
	(1)	Rör om basen (Komponent A) med en maskinell omrörare		
	(2)	Blanda all härdare (Komponent B) med basen (Komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med maskinell omrörare.		
<b>Blandningsförhållande</b>	3 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
<b>Brukstid</b>	5°C (41°F) 150 minuter	15°C (59°F) 90 minuter	25°C (77°F) 1 timme	40°C (104°F) 20 minuter
<b>Högtryckssprutning</b>	Rekommenderas	Munstycke 0,45-0,58 mm (18-23 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 170 kg/cm <sup>2</sup> (2417 p.s.i.)		
<b>Konventionell spruta (Tryckfat)</b>	Rekommenderas (5% förtunning)	Pistol	Luftmunstycke	704 eller 765
		Vätskespets	E	
<b>Pensel</b>	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 75 µm (3,0 mil) åstadkommas		
<b>Rulle</b>	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 75 µm (3,0 mil) åstadkommas		
<b>Förtunning</b>	International GTA220	Behövs normalt inte. Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
<b>Rengöringsmedel</b>	International GTA220 (eller GTA415)			
<b>Efter avslutat arbete</b>	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA220. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.			
<b>Rengöring av utrustning</b>	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA220. Det utgör god praxis att periodiskt spola igenom sprututrustning under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på sprutad mängd, temperatur och hur lång tid som gått, inklusive eventuella förseningar.			
	Allt överflödigt material och alla tomma behållare skall tas om hand i enlighet med tillämpliga regionala föreskrifter/lagar.			

## Lågtemperaturhärdande epoxi

### PRODUKT- EGENSKAPER

Intercure 200HS rekommenderas som grundfärg på konstruktioner där en zinkrik grundfärg ej är lämpad på grund av sur eller alkalisk miljö.

För tjocka skikt skall undvikas eftersom åldrade tjocka skikt ger sämre vidhäftning för täckfärgen än skikt med specificerad skiktjocklek.

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering.

Denna produkt får endast förtunnas med International GTA220. Om annat spädmedel används kan produktens tekniska egenskaper drastiskt försämrats.

Vid låga temperaturer kan Intercure 200HS behöva spädas för att fungera optimalt vid högtryckssprutning. Normalt räcker det med 2% (volym) International GTA220.

Intercure 200HS kan härda under 0°C (32°F), men skall ej appliceras då det föreligger risk för isbildning på objektet.

Liksom all epoxi kritar och missfärgas Intercure 200HS vid utomhusexponering. Detta påverkar dock ej produktens rostskyddande egenskaper.

Intercure 200HS är inte avsedd som grundfärg på undervattenkonstruktioner.

Produkten kan användas på andra material än stål, exempelvis zink, aluminium och rostfria legeringar. Kontakta International Protective Coatings för mer detaljerad information.

Då åldrad Intercure 200HS övermålas med täckfärg resulterar det i en något försämrad vidhäftning jämfört med färskt skikt. Dock kommer den fortfarande att vara tillräcklig.

Applicering av för tjocka skikt av Intercure 200HS förlänger såväl den kortaste övermålningsstiden som hanteringstiden, och kan ha negativ inverkan på de långsiktiga övermålningsegenskaperna.

För tjocka skikt med Intercure 200HS på t.ex. dåligt preparerade svetsfogar kan på lång sikt resultera i spänningssprickor och tidig nedbrytning.

Notering: Angivna VOC tal gäller vanligtvis och anges som en generell hjälp för uträkning av utsläpp. Dessa kan ibland variera något beroende på t.ex. val av kulör eller inom normala tillverkningstoleranser.

Lågmolekylära tillsatser, som är avsedda att bilda del av färgfilmen vid normal härdningstemperatur, kan också påverka det angivna VOC-värdet när EPA Metod 24 tillämpas.

### KOMBINERBARHET

Intercure 200HS är avsedd för applicering på korrekt förbehandlat stål. Den kan vid behov också appliceras på grundmålad prefabricerade objekt. Kontakta International Protective Coatings för ytterligare information.

Följande täckfärger/mellanfärger rekommenderas för Intercure 200HS:

Intercure 420HS	Intercure 4500
Interfine 629HS	Interfine 691
Interfine 878	Interfine 979
Intergard 410	Intergard 345
Intergard 475HS	Intergard 740
Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 990	Interzone 1000

Kontakta International Protective Coatings för andra lämpliga täckfärger/mellanfärger.

## Lågtemperaturhärdande epoxi

### TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga

Enstaka exemplar av dessa informationsavsnitt finns tillgängliga på begäran.

### SÄKERHETS- FÖRESKRIFTER

Denna produkt är avsedd att användas enbart av professionella yrkesmän i industrisituationer, i enlighet med de anvisningar som lämnas i detta blad, i varuinformationsblad och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsblad som International Protective Coatings tillhandahåller.

Allt arbete i samband med appliceringen och användningen av denna produkt skall utföras i enlighet med alla relevanta nationella hälso-, säkerhets- och miljöstandarder och -föreskrifter.

För den händelse svetsning eller gasskärning utförs på metall belagd med denna produkt, avges damm och rökgaser som kräver användning av lämplig personlig skyddsutrustning och tillräcklig lokal utslagningsventilation.

Vid tveksamhet beträffande lämpligheten att använda denna produkt skall International Protective Coatings konsulteras för ytterligare information.

FÖRPACKNINGSS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	15 liter	20 liter	5 liter	5 liter
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	30.5 kg		5.4 kg	
	4 US gal	47.3 lb		8.1 lb	
LAGRING	Lagringstid	12 månader vid högst 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor.			

### Viktigt meddelande

Informationen i detta datablad är inte ämnat att vara fullständigt; alla som använder produkten för ändamål annat än det som specifikt rekommenderas i detta datablad utan att först ha fått en skriftlig bekräftelse av oss angående produktens lämplighet för avsett ändamål gör så på egen risk. All rådgivning eller rapporter gjorda om denna produkt (vare sig det är i detta datablad eller annan dokumentation) är korrekt så vitt vi vet men vi har ingen kontroll över kvaliteten eller konditionen på substratet eller de många faktorer som kan påverka användandet och appliceringen av denna produkt. På grund av detta kan vi inte så länge ingen annan skriftlig överenskommelse finns, acceptera någon form av ansvar för produktens prestanda eller (i den utsträckning som lagen tillåter) någon form av förlust eller skada som uppstår på grund av användning av denna produkt. Vi avsägar oss härmed alla garantier eller utfästelser, uttryckliga eller underförstådda, genom inverkan av lag eller annat sätt, inklusive, utan begränsning, underförstådda garantier för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Alla levererade produkter och teknisk rådgivning är förbehållna våra försäljningsvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av detta dokument och studera det noggrant. Informationen i detta datablad är utsatt för kontinuerliga förändringar och uppdateringar när nya erfarenheter erhålls samt vår policy att ständigt utveckla och förbättra. Det är användarens ansvar att kontrollera med sin lokala representant att detta datablad är aktuellt innan användning av produkten.

Detta Tekniska Datablad är tillgängligt på vår hemsida [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) eller [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), och bör vara samma som detta dokument. Om det skulle vara någon avvikelse mellan detta dokument och den version av det tekniska databladet som finns på hemsidan, då är det den version som finns på hemsidan som gäller.

Copyright © AkzoNobel, 2015-09-22.

Alla varumärken som omnämns i detta dokument ägs av eller är licensierat av Akzo Nobels företagsgrupp.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)