

Anorganický silikát s vysokým obsahem zinku

POPIS PRODUKTU Dvousložková, rozpouštědlová anorganická ethyl-silikátová základní nátěrová hmota s vysokým obsahem zinku. Složením a výkonem vyhovuje požadavkům SSPC Paint 20.

DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Jako základní nátěr pigmentovaný metalickým zinkem k poskytnutí vynikající ochrany ocelových substrátů. Pro použití v rámci širokého spektra vysoce výkonných nátěrových systémů v offshore i suchozemských prostředích zahrnující ropné plošiny, rafinérie, mosty, nádrže, potrubí a konstrukční ocel.

Ideální pro dlouhodobou ochranu konstrukční oceli před aplikací krycích nátěrů na stavbě.

Může být použit jako rychleschnoucí základní nátěr na nových konstrukcích, který je schopen aplikace v širokém spektru klimatických podmínek, včetně nízkých teplot.

PRAKTICKÉ INFORMACE PRO: INTERZINC 12

Odstín	Šedozelená, šedý
Stupeň lesku	Mat
Objem sušiny	62%
Typická tloušťka nátěru	50-75 mikronů (2-3 mils) suchého filmu ekvivalentní 81-121 mikronům (3,2-4,8 mils) mokrého filmu
Teoretická vydatnost	8,30 m ² /litr při 75 mikronech d.f.t a za uvedeného objemového podílu sušiny 331 sq.ft/US gallon při 3 mils d.f.t za uvedeného objemového podílu sušiny
Praktická vydatnost	Počítejte s patřičným faktorem ztrát
Aplikační metoda	Bezvzduchové stříkání, Vzduchové stříkání
Doba schnutí	

Teplota	Suchý na dotyk	Plně vyschlý	Interval pro přetírání doporučenými krycími nátěry	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	40 minut(y)	4 hodin(y)	36 hodin(y)	Prodloužený ¹
15°C (59°F)	20 minut(y)	2 hodin(y)	24 hodin(y)	Prodloužený ¹
25°C (77°F)	15 minut(y)	1 hodina	16 hodin(y)	Prodloužený ¹
40°C (104°F)	5 minut(y)	30 minut(y)	8 hodin(y)	Prodloužený ¹

¹ Viz. Definice a zkratky International Protective Coatings

Přetírání je závislé na okolních podmínkách. Výše vyčíslené údaje byly určeny za specifikované tloušťky suchého filmu, teploty a 65% relativní vlhkosti. Další informace viz. Charakteristika produktu.

REGULAČNÍ ÚDAJE

Bod vzplanutí (Typicky)	Část A 15°C (59°F); Část B Neaplikovatelné; Smícháno 16°C (61°F)	
Hustota	2,40 kg/l (20,0 lb/gal)	
Obsah těkavých organických látek (VOC)	3.76 lb/gal (451 g/lt) 223 g/kg	EPA Metoda 24 Direktiva EU Emise rozpouštědel (Council Directive 1999/13/EC)

Další informace viz. Charakteristika produktu.

Anorganický silikát s vysokým obsahem zinku

PŘÍPRAVA POVRCHU

Všechny povrchy, které budou natírány, musí být čisté, suché a zbavené kontaminací. Před nanášením nátěru je zhodnoťte a ošetřete dle ISO 8504:2000.

Olaj a mastnotu odstraňte rozpouštědlovým čištěním dle s SSPC-SP1.

Abrazivní tryskání

Abrazivně otryskejte na Sa2½ (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC SP6. Pokud mezi tryskáním a aplikací Interzinc 12 došlo k oxidaci povrchu, doporučujeme tento znovu otryskat na požadovaný standard.

Povrchové defekty, které se projevily během procesu otryskání, je vhodné vybrousit, vyplnit, či patřičným způsobem ošetřit.

Doporučuje se povrchový profil 40-75 mikronů (1.5-3.0 mils).

Ocel opatřená shop primerem (mezioperačním dílenským základním nátěrem)

Interzinc 12 je vhodný pro aplikaci na ocel čerstvě natřenou zinko silikátovými dílenskými nátěry.

Pokud zinkový shop primer vykazuje rozsáhlé, široce roztroušené prokorodování, či nadměrné množství zinkové koroze, bude nezbytné celou plochu ošetřit abrazivním ometením. Jiné typy dílenských základů nejsou pro překrytí vhodné a musí být zcela odstraněny abrazivním otryskáním.

Svarové spoje a poškozené oblasti by měly být otryskány na Sa 21/2 (ISO 8501-1:2001) nebo SSPC-SP6.

Poškozené/Opravené plochy

Veškeré poškozené plochy by ideálně měly být otryskány na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC SP6. Nicméně, za předpokladu, že plochu nevyleštíte, lze malé plochy očistit mechanickými prostředky dle SSPC SP11 nebo Pt3 (JSRA SPSS:1984). Opravy poškozených ploch mohou být poté provedeny doporučeným zink-epoxidovým základním nátěrem. Odpověď na specifické dotazy poskytne International Protective Coatings.

APLIKACE

Míchání	Interzinc 12 je dodáván ve dvou složkách – Tekutá pojivová složka (složka A) a Prášková složka (složka B). Za neustálého míchání mechanickou míchačkou prášek (složka B) zvolna přidávejte do tekutého pojiva (složka A). NEVLÉVEJTE TEKUTINU DO PRÁŠKU! Před aplikací materiál přefiltrujte a průběhu stříkání neustále promíchávejte. Jednou smíchané balení využijte během specifikované doby zpracovatelnosti.			
Směsný poměr	3.65 část(i) : 1.00 část(i) objemově			
Doba zpracovatelnosti	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	12 hodin(y)	8 hodin(y)	4 hodin(y)	2 hodin(y)
Vysokotlaké bezvzduchové stříkání	Doporučeno	Rozsah trysek 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Celkový výstupní tlak na trysce ne menší než 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.) Doporučuje se materiálová hadice o průměru 9 mm (0,375") a maximální délky 15 metrů.		
Vzduchové stříkání (Tlaková nádoba)	Doporučeno	Pistole Vzduchová hlava Tryska	DeVilbiss MBC, nebo JGA 704. nebo 765 E	
Štětec	Vhodné - malé plochy	Typicky je možno dosáhnout 25-50 mikronů (1,0-2,0 mils)		
Váleček	Nedoporučeno			
Ředidlo	International GTA803 nebo International GTA415	Neředte více, než dovoluje lokální environmentální legislativa.		
Čistící prostředek	International GTA803 nebo International GTA415			
Přerušení práce	Nedovolte, aby materiál zůstal v hadicích, stříkací pistoli nebo stříkacím zařízení. Celý aparát propláchněte ředidlem GTA803. Jednou rozmíchaný materiál spotřebujte a znovu neuskładňujte. Po delším přerušení práce začněte z čerstvě namíchaným balením.			
Čištění	Ihned po použití ihned vyčistěte celý aparát ředidlem International GTA803. Doporučujeme celý aparát v průběhu pracovního dne pravidelně proplachovat. Frekvence čištění závisí na množství aplikované nátěrové hmoty, teplotě a době, která uplynula od započatí práce včetně prstojů. Všechny přebytečný materiál a prázdné nádoby by měly být likvidovány v souladu s příslušnými regionálními předpisy a legislativou.			

Anorganický silikát s vysokým obsahem zinku

CHARAKTERISTIKA PRODUKTU

Před přetíráním musí být nátěr Interzinc 12 suchý, čistý a zbavený jak rozpustných solí, tak produktů zinkové koroze.

Teplota povrchu musí být vždy minimálně 3°C (5°F) nad rosným bodem.

Pokud aplikujete Interzinc 12 v uzavřených prostorech, zajistěte dostatečnou ventilaci.

Maximální interval pro přetírání závisí na relativní vlhkosti během vytvrzování. Pokud bude relativní vlhkost menší než 65%, bude minimální doba pro přetírání nejméně 24 hodin. Ale bude také záviset na suché tloušťce filmu, okolní teplotě a relativní vlhkosti během aplikace.

Před přetíráním se doporučuje provést test vytvrzení podle ASTM D4752. Výsledná hodnota 4 indikuje dostačující stupeň vytvrzení pro další nátěr.

Za relativní vlhkosti nižší než 50% bude proces vytvrzování značně zpomalen, proto bude pravděpodobně nutné zvýšit vlhkost párou nebo postřikem vodou. Jinak bude nutné použít akcelerační činidlo Interzinc. V tomto případě si vyžádejte informace u International Protective Coatings.

U systémů určených do vysokých teplot by měla být suchá tloušťka nátěru Interzinc 12 omezena na 50 mikronů. Maximální suchá kontinuální teplotní odolnost nátěru Interzinc 12 je 400°C (752°F) pokud je dále ponechán nepřetřen. Nicméně, pokud je tento produkt použit jako základní nátěr pod Intertherm 50, maximální suchá teplotní odolnost se zvýší na 540°C (1004°F).

Aplikace nadměrné tloušťky Interzinc 12 může vyústit v bahenní praskání nátěru. Takto postižený nátěr bude nutné kompletně odstranit abrazivním tryskáním a opětovnou aplikací systému dle původní specifikace.

Vyhnete se aplikaci suchého filmu nad 125 mikronů (5 mils).

Interzinc 12 nepřetřený krycím nátěrem není vhodný pro styk s kyselinami či zásadami, ani pro trvalý ponor ve vodě.

Tento produkt je schválen dle následujících specifikací :

- SSPC Paint Specification No. 20
- ASTM A490 Class B Koeficient skluzu

Poznámka: Udávané hodnoty obsahu těkavých látek VOC jsou založeny na pro produkt maximálním možném množství. Je však zároveň nutno brát v potaz odchylky způsobené různými barevnými odstíny a běžné výrobní tolerance.

Hodnoty VOC udané podle EPA Metody 24 budou rovněž ovlivněné nízkomolekulárními reaktivními aditivami, které vytváří součást filmu za normálních podmínek vytvrzování.

KOMPATIBILITA SYSTÉMŮ

Je-li z důvodu nízké tloušťky suchého nátěrového filmu nutné Interzinc 12 přetřít totožným nátěrem, natíraný povrch musí být čerstvý a nevystavený vlivu vnějšího prostředí. Jakýkoliv následný nátěr Interzinc 12 musí mít minimálně 50 mikronů suché vrstvy, aby se vytvořil kvalitní nátěrový film.

Před přetřením doporučenými krycími nátěry se ujistěte, že je Interzinc 12 plně vytvrzen (viz výše) a že, pokud se projevilo zvětrání nátěru, budou veškeré zinkové soli z povrchu odstraněny čistou vodou, nebo pokud bude nezbytné, nylonovým kartáčem.

Vhodné vrchní nátěry jsou:

Intercryl 530	Intergard 475HS
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Intertherm 715
Intergard 269	

V některých případech může být pro minimalizaci tvorby bublinek nezbytné aplikovat mlhový nástřik vhodné viskozity. Bude to záležet na stáří nátěru Interzinc 12, drsnosti povrchu a okolních podmínkách během vytvrzování a aplikace. Alternativně lze pro redukci tvorby bublinek použít epoxidový těsnicí/penetrační nátěr, jako např. Intergard 269.

Pro informace o jiných vhodných vrchních a mezivrstvých nátěrech kontaktujte International Protective Coatings..

Anorganický silikát s vysokým obsahem zinku

DALŠÍ INFORMACE

Další informace týkající se průmyslových standardů, termínů a zkratk uvedených v těchto technických údajových listech výrobku naleznete v následujících dokumentech dostupných na www.international-pc.com:

- Definice & Zkratky
- Příprava povrchu
- Aplikace nátěrů
- Teoretická & Praktická vydatnost

Individuální kopie těchto informačních sekcí jsou dostupné na vyžádání.

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Tento produkt je určen pouze pro profesionální použití v průmyslových situacích a v souladu s radami uvedeným v tomto dokumentu, bezpečnostních údajových listech produktu (MSDS) a na obalech a neměl by být použit bez předchozího řádného prostudování bezpečnostních listů, které firma International Protective Coatings svým zákazníkům poskytla.

Veškeré práce týkající se aplikace a použití tohoto produktu by měly být prováděny v souladu s národními zdravotními, bezpečnostními a ekologickými standarty a předpisy.

Při svařování či řezání plamenem materiálu natřeného tímto produktem dochází k vylučování exhalátů a výparů, což si vyžádá používání vhodných prostředků osobní ochrany a adekvátní ventilaci.

V případě pochybností o vhodnosti použití tohoto produktu kontaktujte International Protective Coatings.

VELIKOST BALENÍ	Velikost balení	Část A		Část B	
		Objem	Velikost	Objem	Velikost
	15 litrů	11.77 litrů	15 litrů	3.23 litrů	20 litrů
	4.65 US gal	3.65 US gal	5 US gal	1.01 US gal	15 US gal
V případě dotazů ohledně dostupnosti jiných velikostí balení kontaktujte International Protective Coatings.					
PŘEPRAVNÍ HMOTNOST	Velikost balení	Část A		Část B	
		Objem	Velikost	Objem	Velikost
	15 litrů	13.5 kg		24.8 kg	
	4.65 US gal	37.7 lb		62.8 lb	
SKLADOVÁNÍ	Doba skladovatelnosti	Pojivo : Min. 6 měsíců při teplotě 25°C (77°F). Prášek: Minimálně 12 měsíců při 25°C (77°F). Průběžně kontrolujte. Skladujte na suchém, tmavém místě, mimo dosah tepla a zdrojů vznícení.			

Důležitá poznámka

Informace, které jsme poskytli v tomto údajovém listu nemají být plně vyčerpávající. Kdokoliv by tento produkt používal pro jiný účel, než je v tomto údajovém listu specificky doporučeno, aniž by od nás nejprve získal písemné potvrzení o jeho vhodnosti pro zamýšlený účel, činí tak na vlastní nebezpečí. Veškeré rady, či stanoviska poskytnuté k tomuto produktu (ať už v tomto údajovém listu, či jinak) jsou na základě našich nejlepších vědomostí správné, avšak nemáme kontrolu nad kvalitou, nebo podmínkami substrátu a nad mnoha dalšími faktory ovlivňujícími jeho použití a aplikaci. Proto, pokud se konkrétně písemně nezavážeme, neakceptujeme jakoukoliv hmotnou zodpovědnost za výkon tohoto produktu, či za jakékoliv škody nebo ztráty vyplývající z jeho použití (Podléhá maximálnímu rozsahu povolenému zákonem). Tímto odmítáme jakékoliv záruky či požadavky explicitně či implicitně vyjádřené, úkonem práva či jinak, včetně a bez omezení, jakékoliv implicitně vyjádřené záruky prodejnosti či vhodnosti pro konkrétní účely. Všechny dodané produkty a poskytnutá technická doporučení podléhají našim Podmínkám prodeje (Conditions of Sale). Doporučujeme, abyste si kopii tohoto dokumentu obstarali a pečlivě prostudovali. Informace obsažené v tomto údajovém listu podléhají průběžným modifikacím odrážející naše nové nabyté zkušenosti a politiku neustálého rozvoje. Je na zodpovědnosti konečného uživatele, aby před použitím tohoto produktu kontaktoval našeho místního zástupce a ověřil, zda jsou technické listy aktuální.

Tyto technické listy jsou dostupné na naší webové adrese www.international-marine.com nebo www.international-pc.com a měly by být s tímto dokumentem shodné. V případě, že jsou mezi tímto dokumentem a verzí technických údajových listů, která je uvedena na webových stránkách nesrovnalosti, je verze na webové adrese nadřazená.

Copyright © AkzoNobel, 5.2.2015.

Všechny ochranné známky v této publikaci jsou majetkem skupiny společností AkzoNobel, nebo jí byly licencovány.

www.international-pc.com