

**ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА**

Является частью линейки продуктов серии Interzinc 22.
Двухкомпонентный, с коротким интервалом перекрытия, быстросохнущий, неорганический этилсиликатный грунт на основе растворителя. Отвечает требованиям SSPC Paint 20 Level 2.
Стандартно выпускается в варианте, соответствующем ASTM D520, Type II с цинковым порошком.

НАЗНАЧЕНИЕ

Грунт с высоким содержанием цинка пригоден для применения с широким рядом высокоэффективных систем и поверхностных покрытий как при ремонте, так и при строительстве новых мостов, резервуаров, трубопроводов, морских сооружений и несущих стальных конструкций.
Обеспечивает отличную защиту от коррозии для правильно подготовленных стальных подложек при температурах до 540°C (1004°F) при условии применения соответствующего поверхностного покрытия.
Быстросохнущий грунт пригоден для использования в самых разных климатических условиях.

**ПРАКТИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ**

Цвет Зеленовато-серый

Степень блеска Матовый

Сухой остаток 65%

Типичная толщина 50-75 мкм (2-3 mils) сухой пленки эквивалентно
77-115 мкм (3,1-4,6 mils) мокрой пленки

Теоретический расход 8,70 м²/литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке
348 кв. футов/амер. галл. при ТСП 3 mils и заявленном сухом остатке

Практический расход С учетом соответствующих факторов потерь

Метод нанесения Безвоздушное распыление, Воздушное распыление

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
			Минимум	Максимум
5°C (41°F)	30 мин.	3 ч.	18 ч.	Расширенный ¹
15°C (59°F)	20 мин.	1.5 ч.	9 ч.	Расширенный ¹
25°C (77°F)	10 мин.	1 ч.	4.5 ч.	Расширенный ¹
40°C (104°F)	5 мин.	30 мин.	1.5 ч.	Расширенный ¹

¹ См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings.

Указанное время высыхания определено для указанных температур и относительной влажности воздуха 55%. Время для температуры 5°C (41°F) определено при относительной влажности 60%. Перед нанесением защитного покрытия проверить значение 4 по испытанию на истирание ASTM D4752 MEK. Дополнительные сведения о нанесении см. в разделе "Характеристика продукта".

**НОРМАТИВНЫЕ
ДАнные**

Температура вспышки Часть А 13°C (55°F); После смешивания 13°C (55°F)

Плотность 2,4 кг/л (20,0 lb/gal)

Летучие органические соединения (VOC) 3.83 lb/gal (460 г/л) EPA Метод 24
221 г/кг EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

**ПОДГОТОВКА
ПОВЕРХНОСТИ**

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. Перед нанесением все поверхности должны быть осмотрены и очищены в соответствии со стандартом ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 (SSPC-SP10 для оптимальной характеристики). Если в интервале между очисткой и нанесением Interzinc 2280 произошло окисление, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в ходе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, выровнены или обработаны другим подходящим способом.

Рекомендованный профиль поверхности в 40-75 мкм.

Загрунтованные поверхности

Interzinc 2280 пригоден для нанесения на свежий цинксиликатный грунт, нанесенный в заводских условиях.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения или повышенное содержание продуктов окисления цинка, следует заново провести абразивоструйную очистку. Другие типы грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены абразивоструйной очисткой.

Сварные швы и поврежденные участки зачищаются согласно Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Поврежденные/ремонтные зоны

Все поврежденные участки покрытия следует идеально обработать абразивоструйной очисткой по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Для малых зон достаточно механической очистки до Pt3 (JSRA SPSS:1984) или SSPC-SP11 при условии, что поверхность не окрашена. Ремонт поврежденных областей следует выполнять с использованием рекомендованных эпоксидных цинконаполненных покрытий. Для дальнейших рекомендаций обращайтесь в International Protective Coatings.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Interzinc 2280 поставляется в двух частях: жидкая связующая основа (часть А) и сухой порошкообразный компонент (часть Б). Порошок (часть Б) следует медленно добавлять в связующее при перемешивании механической мешалкой. НЕ ДОБАВЛЯЙТЕ ЖИДКОСТЬ В ПОРОШОК! Перед окрашиванием продукт следует отфильтровать, а во время распыления постоянно перемешивать. После смешивания продукт необходимо использовать в пределах указанной жизнеспособности.			
Пропорции смешивания	3.55 частей(и) : 1 частей(и) по объему			
Жизнеспособность	5°C (41°F) 12 ч.	15°C (59°F) 8 ч.	25°C (77°F) 4 ч.	40°C (104°F) 2 ч.
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма). Давление на выходе из сопла не менее 112 кг/см ² (1593 p.s.i.)		
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E		
Кисть	Применяется только для малых зон Типичная толщина за один слой 25-50 мкм (1,0-2,0 mils)			
Валик	Не рекомендуется			
Растворитель	International GTA803 (или International GTA415)	Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.		
Очиститель	International GTA803 или International GTA415			
Прекращение работы	Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование International GTA803. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.			
Промывка	Промывайте все оборудование сразу после использования International GTA803. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.			

**ХАРАКТЕРИСТИКА
ПРОДУКТА**

До нанесения следующего покрытия на Interzinc 2280 поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от растворимых солей и чрезмерного количества продуктов окисления цинка.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

При нанесении Interzinc 2280 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Если нанесение производится при повышенной температуре (температура > 28°C) и требуется разбавлять продукт растворителем, используйте растворитель GTA803.

Перед нанесением покрытия рекомендуется провести тест на истирание по ASTM D4752. Показатель 4 указывает на удовлетворительную степень отверждения при нанесении в несколько слоев.

При относительной влажности ниже 55% скорость высыхания замедляется, и может потребоваться повышение влажности с помощью пара или распыления воды. Тем не менее, в условиях нанесения продукта при относительной влажности воздуха ниже 55%, рекомендуется использовать ускоритель сушки. Примеры интервалов перекрытия при температуре 15°C (59°F) указаны ниже.

Относительная влажность(%)	20	30	40
Минимальный интервал нанесения следующего слоя	24 часа	10 часов	10 часов

Руководство по нанесению Interzinc 2280 содержит дополнительную информацию касательно ожидаемой скорости высыхания покрытия и понижения относительной влажности воздуха.

Чрезмерная толщина пленки и/или чрезмерное нанесение Interzinc 2280 может привести к растрескиванию и будет приводить к глинизации покрытия, что потребует полного удаления дефектных зон абразивоструйной очисткой и повторного окрашивания в соответствии с оригинальной спецификацией.

Следите за тем, чтобы толщина сухой пленки при нанесении не превышала 125 мкм.

При эксплуатации покрытия в условиях высоких температур толщина сухой пленки Interzinc 2280 должна быть не более 50 мкм. Максимальная температура, при которой поверхность остается сухой для Interzinc 22 составляет 400°C без внешнего покрытия. Однако при использовании этого продукта в качестве грунта для Intertherm 50 максимумом для Interzinc 22 является 540°C.

Не защищенный финишным покрытием Interzinc 2280 не предназначен для использования в кислых или щелочных средах, а также в условиях продолжительного погружения в воду.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

ASTM A490 Коэффициент трения, класс Б

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

*Доступен только в Европе, России, Африке и на Ближнем Востоке.

**СОВМЕСТИМОСТЬ
СИСТЕМ
ОКРАШИВАНИЯ**

Когда Interzinc 2280 для достижения достаточной толщины сухой пленки наносят в несколько слоев, поверхность должна быть свежеподготовленной и неподверженной атмосферному воздействию. Для получения качественного покрытия необходимо достичь как минимум 50 мкм сухой пленки.

До нанесения рекомендуемого внешнего покрытия убедитесь, что Interzinc 2280 полностью высох (см. выше). Если под воздействием атмосферы произошло окисление, соли цинка смывают пресной водой, а в случае необходимости и с использованием щеток.

Типичные внешние покрытия для Interzinc 2280 :

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intergard 269
Intertherm 50	Interplus 356

В некоторых случаях может потребоваться нанесение тонкого слоя покрытия подходящей вязкости, для уменьшения пузырения. Это будет зависеть от возраста Interzinc 2280, шероховатости поверхности и окружающих условий во время отверждения и нанесения. Как альтернатива, для понижения пузырения может использоваться эпоксидное покрытие, напр. Intergard 269.

По поводу применения других внешних/промежуточных покрытий обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

**ДОП.
ИНФОРМАЦИЯ**

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации, можно найти в следующих документах, доступных на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Инструкция по нанесению Interzinc 2280

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

**МЕРЫ
БЕЗОПАСНОСТИ**

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем национальным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА	Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	15.3 л.	11.93 л.	15 л.	3.36 л.	20 л.
Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.					
ВЕС С УПАКОВКОЙ	Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	15.3 л.	14.5 кг		25.6 кг	
ХРАНЕНИЕ	Срок годности	Часть А: Минимум 6 месяцев при 25°C,			
		Часть Б: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C. После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.			

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей, и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации, без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается, или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе), являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени, максимально разрешенной законодательством), произошедшие из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации, в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, 19.03.2014.

 International, logo International и все названия продуктов, указанные в этом издании, являются торговыми марками или лицензиями Akzo Nobel.

www.international-pc.com