

Direkt på Metall Polyaspartic

PRODUKT-BESKRIVNING

En tvåkomponents, halvblank, snabbhärdande polyaspartic grund/täckfärg med låg VOC-halt och hög volymtorrhalt.

Intercure 3240SG ger ökad produktivitet vid applicering och härdning i rumstemperatur med rostskyddande egenskaper som en epoxi och en hög estetisk hållbarhet likt UV härdiga produkter i ett skikt.

Intercure 3240SG appliceras i ett skikt direkt på en korrekt förbehandlad yta med vanlig högtryckspump eller 2-komponentspump, vilket reducerar appliceringstid, energiförbrukning och arbetskostnad när man jämför med tvåskiktappliceringar, eller enskiktssystem som kräver forcerad tork vid högre temperaturer.

ANVÄNDINGS-OMRÅDE

Specifikt utvecklad som en del av International 3200 produktserie för användning som ett eller tvåskikts grund/täckfärgssystem för skydd av tunga bygg och gruvmaskiner, jordbruksmaskiner, tågagnar, transportfordon, utrustning för hantering och lyft, pumpar, ventiler, växellådor samt andra små motorer och maskiner.

Intercure 3240SG är särskilt lämplig för snabbhärdande system, för snabb hanterbarhet och då man vill maximera tillverkningsprocessen vid 20-25°C utan behova av forserad tork vid högre temperaturer. Detta bidrar till lägre energiförbrukning i OEM tillverkning och målarstationer.

Intercure 3240SG främsta egenskaper är:

- Applicering av ett skikt med snabb hanterbarhet
- Goda vidhäftande egenskaper på korrekt förbehandlade ytor
- Snabb härdning vid 25°C vilket ger energibesparingar
- Hög volymtorrhalt och låga utsläpp av VOC
- Elimineras behovet av dyra värmeugnar och lösningsmedelsbrännare.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERCURE 3240SG

Kulör	Kulörer tillgängliga vid förfrågan
Glans	50-60 glansenheter vid 60° vinkel
Volymtorrhalt	84% ± 2%
Normalt använd skiktjocklek	80-150 µm (3,2-6 mil) torrt skikt motsvarar 95-179 µm (3,8-7,2 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	7 m ² /liter vid 120 µm torrt skikt 281 sq.ft/US gallon vid 4,8 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Luftassisterad högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat), Pensel, Tvåkomponentsutrustning, Rulle

Torktider

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
5°C (41°F)	60 minuter	3.5 timmar ¹	*	*
15°C (59°F)	45 minuter	2.5 timmar ¹	*	*
25°C (77°F)	30 minuter	2 timmar ¹	*	*
40°C (104°F)	15 minuter	90 minuter ¹	*	*

¹ Torktiderna gäller vid nämnda temperaturer och 50% relativ luftfuktighet.

* Intercure 3240SG är designad som ett enskiktssystem.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 50°C (122°F); Härdare (Komp. B) 158°C (316°F); Blandad 52°C (126°F)	
Densitet	1,53 kg/l (12,8 lb/gal)	
v.o.c	150 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)

Se avsnittet Produktegenskaper

Protective Coatings

Direkt på Metall Polyaspartic

FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall alla ytor förbehandlas enligt ISO 8504-2000. Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

Stål

Rengör med sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501 1:2007) SSPC SP6. I händelse av oxidering mellan blästring och applicering av Intercure 3240SG skall ytan blästras om enligt specificerad visuell standard. Ytdefekter som framträder vid blästring skall slipas, fyllas eller behandlas på annat tillämpligt sätt.

En ytprofil på 40-60µm (1.6-2.4 mils) rekommenderas. En mindre ytprofil på 20-30µm (0.8-1.2 mils) kan tillämpas för att ge en förbättrad estetisk yta för hela färgsystemet.

Rostfritt Stål, Galvaniserat stål och Aluminium

Avlägsna smuts och olja genom lösningsmedelstvätt eller andra lämpliga tvätt-/rengöringsmedel följt av noggranna sköljning med vatten. Blästra rent enligt SSPC SP16 svepblästring av icke järnhaltiga metalltytor.

APPLICERING

Blandning/omrörning	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.		
Blandningsförhållande	4 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	5°C (41°F) 3 timmar	15°C (59°F) 2 timmar	25°C (77°F) 60 minuter	40°C (104°F) 45 minuter
Tvåkomponentsutrustning	Rekommenderas			
Högtryckssprutning	Rekommenderas			
	Munstycke 0,33-0,48 mm (13-19 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)			
	För luftassisterad högtryckssprutning, använd egen lämplig utrustning. Applicering med elektrostat kommer kräva en lämplig provapplicering.			
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol Luftmunstycke Vätskemunstycke	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Konventionell spruta	Rekommenderas	Använd lämplig egen utrustning		
Pensel	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 80-100 µm (3,2-4,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 80-100 µm (3,2-4,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA713	Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger. Använd inte alternativ förtunning.		
Rengöringsmedel	International GTA713	Använd inte alternativa rengöringsmedel.		
Efter avslutat arbete	Låt inte material bli kvar i slangar, munstycken eller sprututrustning. Skölj all utrustning noggrant med International GTA713. När enheter väl har blandats får de inte återförslutas och det rekommenderas att efter längre arbetsuppehåll återuppta arbetet med nyblandade enheter.			
Rengöring av utrustning	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA713. 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.			

Direkt på Metall Polyaspartic

PRODUKT- EGENSKAPER

Intercure 3240SG är en del av International 3200 produktserie och är speciellt utvecklad där automatiserad applicering eller forcerad torkprocess används.

För att säkerställa att International 3200 produktserien används korrekt, rekommenderas det att man följer rekommendationerna i sektion 6.4 i ISO 12944 Del 5 (2007). Kontakta International Färg för ytterligare information.

Vid applicering av Intercure 3240SG vid hög relativ luftfuktighet (>85%), kan en reducering av den givna brukstiden uppstå. Detta kan lösas genom att hålla på lösningsmedel som täcker ytan på färgen i burken. Det bör räcka med att tillsätta ca 100ml GTA713/20 liter mixad färgenhet.

Vid applicering i mycket hög luftfuktighet eller då det är troligt att kondens kan bildas är det troligt att glansen påverkas negativt. Den relativa fuktigheten bör ej överstiga 85% vid applicering och härdning. Applicering vid relative luftfuktighet över 50% kan leda till kortare torktider.

Glans och ytfinish är beroende på appliceringsmetod. Undvik att använda olika appliceringsmetoder på samma objekt om så är möjligt.

Man bör undvika att applicera mer än 200µm (8 mils) torr färgfilm. Högre filmtjocklek än rekommenderat kommer resultera i en högre glansnivå.

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering. Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Intercure 3240SG i slutna utrymmen.

De angivna glansnivåerna är typiska för denna produkt. Glansnivån är beroende av appliceringsmetod, filmtjocklek och de miljöförhållanden som råder inom den kontrollerade OEM målningsstationen. Det är alltid rekommenderat att lämpliga appliceringstest utförs för att säkerställa att önskad nivå uppnås.

Som med alla snabbtorkand produkter bör man beakta så att överryk förhindras att kontaminera tidigare målade ytor.

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.

KOMBINERBARHET

Intercure 3240SG är utvecklad som ett enskiktssystem för applicering direkt på korrekt förbehandlade ytor.

Direkt på Metall Polyaspartic

TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på 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 utsugningsventilation.

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

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	16 liter	20 liter	4 liter	5 liter
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)	Härdare (Komp. B)		
	20 liter	28 kg	5.1 kg		
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 konfirmering 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 uppstått 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 eller 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, 2015-06-08.

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

www.international-pc.com