

Varmebestandig aluminium til påføring med kold sprøjte

PRODUKTBESKRIVELSE En high build, højtemperaturbestandig tokomponentmaling til påføring med "kold sprøjte", baseret på uorganisk copolymersteknologi og pigmenteret med metalliske aluminiumsflager.

Intertherm 751CSA er et helt nyt, højeffektivt malingsystem, som kan påføres med almindeligt standardudstyr og som hærdes effektivt ved almindelige omgivelsestemperaturer. Det giver god korrosionsbeskyttelse af stål i atmosfæriske miljøer og under termisk isolering i cykliske forhold mellem -196°C og 650°C, uden behov for ekstra varnehærdning inden emnet sættes tilbage i drift.

ANVENDELSESOMRÅDE Intertherm 751CSA er specielt designet for tilførsel af en korrosionsbestandig barriere, når den bliver brugt til beskyttelse på stålværk under termisk isolering på områder udsat for våde og tørre cykliske perioder.

Typisk påført på metal, som et en- eller tolagssystem, er Intertherm specielt effektivt i vedligeholdelsessituationer når den bliver brugt til at mindske skadelige korrosionseffekter under isolering (CUI).

Intertherm 751CSA giver en storslået modstand mod "varmechok" som opstår under hurtige temperatursvingninger, og tilfører effektivt beskyttelse af stål under cykliske tilstande.

Passende til påføring på varme overflader der arbejder under høje temperaturer op til 150°C (302°F).

Ideelt passende til benyttelse i kemiske processer, offshore produktioner, petrokemiske og kraftindustrier, specielt raffinaderier og processanlæg, rørsystemer, skorstene, skibe, udløbsrør, ydersiden af reaktorer, kraftværk, luftkanaler og andre strukturer. Signifikante volumer af isoleret og uisolert stålværk kan belægges med en enkelt specifikation, og dermed mindske kompleksitet og forenkle udformningen af vedligeholdelsesprogram osv.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERTHERM 751CSA

Kulør	Aluminium
Glans niveau	Ikke relevant
Volumentørstof	61%
Typisk lagtykkelse	100-200 µm (4-8 mil) tørfilm svarende til 164-328 µm (6,6-13,1 mil) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	3,49 m ² /liter ved 175 µm tørfilm og anført volumentørstof 140 sq.ft/US gallon ved 7 mil tørfilm og anført volumentørstof
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Luftforstøvning, Pensel, Rulle
Tørretid	

Emnetemperatur	Berøringstør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
5°C (41°F)	2 timer	18 timer	36 timer	Ikke relevant ¹
15°C (59°F)	90 minutter	12 timer	24 timer	Ikke relevant ¹
25°C (77°F)	60 minutter	10 timer	16 timer	Ikke relevant ¹
40°C (104°F)	30 minutter	8 timer	12 timer	Ikke relevant ¹

¹ For overmalingsintervaller med topcoats henvises til International Protective Coatings.

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt	Del A 32°C (90°F); Del B 22°C (72°F); Blandet 25°C (77°F)		
Produkt Vægt	1,28 kg/l (10,7 lb/gal)		
VOC	3.50 lb/gal (420 g/l)	EPA Metode 24	
	332 g/kg		EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)
	405 g/l		Kinesisk National Standard GB23985

Se under Produktbemærkninger

Varmebestandig aluminium til påføring med kold sprøjte

FORBEHANDLING

Alle overflader, som skal malebehandles, skal være rene, tørre og fri for urenheder. Før påføring skal alle overflader bedømmes og behandles i overensstemmelse med ISO 8504:2000.

Olie eller fedt skal fjernes i overensstemmelse med SSPC-SP1.

Stål

Optimal korrosions- og temperaturbestandighed opnås, når stålskiver er sandblæst til mindst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis oxidering er forekommet mellem sandblæsning og påføring af Intertherm 751CSA, skal overfladen genblæses til den specificerede visuelle standard. Overfladefejl, der afsløres ved sandblæsningsprocessen, skal slibes, fyldes eller behandles på anden passende måde. En skarp, vinklet overfladeprofil på 50 µm (2 mil) anbefales.

Mekanisk slibning (kun små områder)

Afhængig af driftsbetingelserne kan Intertherm 751CSA anvendes på overflader, der er blevet mekanisk afrenset til min. SSPC-SP11. Vær opmærksom på, at alle afskalninger skal fjernes. Områder, der ikke kan afrenses på en hensigtsmæssig måde, skal pletrensnes til min. standard på Sa2 ½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Kontakt International Protective Coatings for de seneste tekniske vejledninger vedrørende disse forhold, inden påføringsarbejdet påbegyndes.

Højtryksrensning med vand/vådsandblæsning

Læs arbejdsprocesserne for Intertherm 751CSA for flere detaljer gældende overflade.

Rustfrit stål

Sørg for at overfladen er ren, tør og fri for metalkorrosionsprodukter, inden påføringsarbejdet påbegyndes. Rens overfladen med et ikke-metallisk, kloridfrit slibemiddel (f.eks. aluminiumoxid eller granat) for at opnå en ankerprofil på ca. 50 mikrometer (2 mils).

PÅFØRING

Omrøring	Materialet leveres i to spande, som en enhed. Bland altid en hel enhed i det forhold, hvori den leveres. Når enheden er blandet, skal den bruges inden for den potlife, der er angivet.			
	(1)	Omrør basen (Del A) med en mekanisk omrører.		
	(2)	Hæld hele indholdet af hærdere (Del B) i basen (Del A) og bland grundigt med en mekanisk omrører.		
Blandingsforhold	54 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
Anvendelsestid	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 timer	2 timer	90 minutter	60 minutter
Airless sprøjtning	Egnet	Dyseboring 0,38-0,48 mm (15-19 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.)		
Lufforstøvning (trykfødning)	Anbefalet	Pistol	DeVilbiss MBC eller JGA	
		Dysekappe	704 eller 765	
		Dyse	E	
Lufforstøvning (Konventionel)	Anbefalet	Brug velegnet mærkevarerudstyr.		
Pensel	Egnet	Typisk kan 40-75 µm (1,6-3,0 mil) opnås		
Rulle	Egnet	Typisk kan 50-100 µm (2,0-4,0 mil) opnås		
Fortynder	International GTA007	Fortynder er normalt ikke påkrævet. Rådfør med den lokale repræsentant for rådgivning om påføring under ekstreme forhold. Fortynd ikke mere end tilladt ifølge miljølovgivningen.		
Rensemiddel	International GTA007			
Afbrydelse af arbejdet	Efterlad ikke materialer i slanger pistol eller pumper. Skyl grundigt ud med International GTA 007. Når materialet er blandet, må det ikke lukkes til igen, og det tilrådes at man efter længere stop i arbejdet begynder igen med friskblandede enheder.			
Rengøring	Straks efter brug skal man afrense alt udstyr med International GTA007. Det er god arbejdsrutine at skylle sprøjteudstyret ud hyppigt i løbet af arbejdsdagen. Hyppigheden afhænger af den sprøjtede mængde, temperaturen og forløbet tid, indbefattet forsinkelser.			
	Alt tiloversblevet materiale og tomme spande skal bortskaffes i overensstemmelse med stedlig lovgivning/regulativer.			

Varmebestandig aluminium til påføring med kold sprøjte

PRODUKT BEMÆRKNINGER For at sikre den korrekte specifikation for deres projekt, kontakt da venligst International Protective Coatings for rådgivning.

Før brug skal arbejdsprocesserne for Intertherm 751CSA læses nøje igennem.

Intertherm 751CSA er velegnet til brug på stålemner i områder med vedvarende driftstemperaturer på mellem omgivelsestemperatur og 400° C, hvor en vedvarende kontakt med isolering er en kendsgerning.

Ved driftstemperaturer mellem 400°C (752°F) og 650°C (1202°F) henvises til International Protective Coatings for yderligere information.

Intertherm 751CSA kan typisk anvendes direkte på stål, som er blevet grundigt afrenset, i et tolagssystem på 100 mikrometer (4 mils) pr. lag, for at give en samlet tørfilmtykkelse på 200 mikrometer (8 mils). Påføring af tykkelser på op til 200 mikrometer (8 mils) i et enkelt lag er også muligt. Den maksimale tørfilmstykkelse bør aldrig overskride 350 micron (14 mils)

Får at sikre en god antikorrosionudførelse er det vigtigt at opnå et minimum system tørfilmtykkelse på 150my (6mils) som praktisk set bør være lig et minimum system på 175my (7mils)

Når man påfører Intertherm 751CSA med pensel eller rulle, kan det være nødvendigt at påføre flere lag for at opnå den specificerede tørfilmtykkelse.

Intertherm 751CSA kan påføres på varme overflader med en overflade temperatur på op til 150°C (302°F), noget som gør produktet specielt egnet til brug under periodiske vedligeholdelses pauser uden behov for ekstra varme hærdning før det tages i brug. Mere detaljeret information findes i guiden om arbejdsprocesser.

Ved anvendelse af flerlagssystemer får man bedst vedhæftning med de kortest mulige overmalingsintervaller.

Intertherm 751CSA reagerer på atmosfærisk fugtighed derfor bør spanden altid holdes lukket. Bevares ikke spanden lukket kan det føre til skin i malingen og minsked holdbarhed.

Ved påføring af Intertherm 751CSA i lukkede rum, kræves god ventilation.

Overflade temperaturen skal altid være mindst 3°C (5°F) over dugpunktet.

Ligesom det er tilfældet med mange andre produkter, der er pigmenteret med leafing-aluminium, kan Intertherm 751CSA være tilbøjelig til at udvikle et "poleret" udseende i områder med mindre mekaniske skader, etc. Dette fænomen er dog kun af rent æstetisk karakter og har ingen negativ indvirkning på produktets korrosionshindrende egenskaber.

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produktet taget i betragtning af kulør forskel og normale produktions tolerancer.

Lav-molekylære vægt-reaktive tilsætningsstoffer, som delvis danner filmen i løbet af normale omgivende hærde-omstændigheder, påvirker også VOC værdierne som afgøres ved brug af EPA metode 24.

SYSTEM FORLIGELIGHED

Intertherm 751CSA kan normalt anvendes direkte på metal og skal sædvanligvis ikke overmales med andre produkter end det selv, når det benyttes under termisk isolering.

Overmaling af Intertherm 751CSA i forbindelse med farveidentificering er mulig. Kontakt International Protective Coatings for teknisk råd og vejledning.

Varmebestandig aluminium til påføring med kold sprøjte

YDERLIGERE OPLYSNINGER

Nærmere oplysninger vedrørende dette faktablads industristandarder, betingelser og forkortelser findes i følgende dokumenter på www.international-pc.com:

- Definitioner & forkortelser
- Forbehandling
- Påføring af maling
- Praktisk og teoretisk rækkeevne
- Intertherm 751CSA arbejdsprocesser.

Enkelte eksemplarer af disse informationsafsnit kan fås efter anmodning.

SIKKERHEDSFORSKRIFTE R

Dette produkt er kun beregnet til professionelle brugere i erhvervsmæssig sammenhæng i overensstemmelse med anvisningerne i dette datablad, og på spanden/-e, og bør ikke bruges uden at man læser det Materialesikkerhedsdatablad (MSDS), som International Protective Coatings har udarbejdet til sine kunder.

Alt arbejde i forbindelse med påføring og brug af dette produkt skal udføres i overensstemmelse med alle relevante nationale sundheds-, sikkerheds- og miljøstandarder og regulativer.

I tilfælde af svejsning eller skæring i metal, der er malebehandlet med dette produkt, afgives støv og røg, der kræver brug af egnet personbeskyttelsesudstyr og tilstrækkelig lokal ventilation.

Er man i tvivl om dette produkts egnethed, bedes man søge yderligere vejledning hos International Protective Coatings.

EMBALLAGESTØRRELSE	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
		Vol	Pakke	Vol	Pakke
	1 US gal	0.98 US gal	1 US gal	0.02 US gal	0.06 US gal
	3.74 liter	3.67 liter	5 liter	0.07 liter	0.12 liter

Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser

TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A	Del B
		1 US gal	10.8 lb
3.74 liter	5.54 kg	0.1 kg	

LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	Mindst 12 måneder ved 25°C (77°F). Lagres tørt, under skyggede konditioner væk fra varmekilder og antændelse. shaded conditions away from sources of heat and ignition.

Vigtig meddelelse

Dette datablads råd og anvisninger er ikke komplette, og enhver som bruger produktet til andre formål end anbefalet i databladet, uden først at have indhentet skriftlig bekræftelse fra International om at produktet egner sig til disse formål er selv ansvarlig for resultatet. Vi gør hvad vi kan, for at sikre, at de råd, vi giver om produktet er korrekte, men vi har ingen kontrol hverken med overfladens kvalitet eller tilstand, eller de mange faktorer, som påvirker brugen og påføringen af produktet. Vi accepterer derfor intet ansvar for eventuelle tab eller beskadigelser, som kunne opstå ved brugen af produktet uanset af hvilken grund (i henhold til gældende lovgivning) medmindre vi i forvejen har givet skriftlig accept. Alle leverede produkter samt teknisk rådgivning er underkastet vores standard kontraktbetingelser, som kan udleveres efter ønske og som bør gennemlæses grundigt. Informationerne indeholdt i databladene bliver modificeret fra tid til anden, idet nyudvikling samt større erfaringsgrundlag kan betyde ændringer. Det er brugerens ansvar at kontrollere at dette datablad er up to date før produktet tages i anvendelse.

Teknisk datablad for dette produkt kan findes på vores website www.international-marine.com eller www.international-pc.com og bør være identisk med dette dokument. Skulle der forekomme uregelmæssigheder mellem dette dokument og det på hjemmesiden, så tages dokumentet fra hjemmesiden i brug istedet.

Copyright © AkzoNobel, 15-12-2020.

Alle varemærket nævnt i denne publikation er ejet af eller i licens til Akzo Nobel koncernen.

www.international-pc.com