

Epoxy zink

PRODUCTBESCHRIJVING Een tweecomponenten metallieke primer.

TOEPASSING Als applicatie van een zinkprimer als onderdeel van een coatingsysteem voor constructies in agressieve omstandigheden in een reeks van industrieën, waaronder offshore installaties, petrochemische installaties, pulp- en papierfabrieken, bruggen en elektriciteitscentrales. Interzinc 42 kan worden toegepast in onderhoudswerkzaamheden en als een primer in nieuwbouw.

PRAKTISCHE INFORMATIE OVER INTERZINC 42

Kleur	rood, Grijs, Groen
Glansgraad	Mat
Volume % vaste stof	55%
Typische laagdikte	50-75 micron(2-3 mils) droog, overeenkomend met 91-136 micron (3,6-5,4 mils) nat
Theoretisch rendement	7,30 m ² /liter bij opgegeven volume % vaste stof en bij een droge laagdikte van 75 microns 294 sq.ft/US gallon bij opgegeven volume % vaste stof en bij een droge laagdikte van 3 mils
Praktisch rendement	Houd rekening met de typische verliesfactoren
Applicatie methode	Airless spray, Lagedruk spuit, Kwast, Roller
Droogtijd	

Ondergrond temp.	Kleefvrij	Hard	Overschildertijd met aanbevolen producten	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	90 minuten	5 uur	4 uur	Onbeperkt ¹
15°C (59°F)	60 minuten	4 uur	3 uur	Onbeperkt ¹
25°C (77°F)	45 minuten	150 minuten	2 uur	Onbeperkt ¹
40°C (104°F)	30 minuten	90 minuten	90 minuten	Onbeperkt ¹

¹ Raadpleeg de definities en afkortingen van Protective Coatings

Raadpleeg het onderdeel met de productkenmerken.

GEGEVENS

Vlampunt	Deel A 31°C (88°F); Deel B 32°C (90°F); Gemengd 32°C (90°F)	
Dichtheid	1,94 kg/l (16,2 lb/gal)	
vos	3.43 lb/gal (412 g/l) 226 g/kg	EPA methode 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Raadpleeg het onderdeel met de productkenmerken.

Epoxy zink

OPPERVLAKTE- VOORBEHANDELING

Alle te behandelen oppervlakken moeten schoon en droog zijn en vrij van alle verontreinigingen. Voordat de coating wordt aangebracht, moeten de oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld in overeenstemming met ISO 8504-2000.

Olie en vet dienen te worden verwijderd in overeenstemming met de norm SSPC-SP1 Solvent reinigen.

Stralen

Stralen conform de norm Sa2½ (ISO 8501-1:2007) of SSPC-SP6. Als tussen het stralen en de applicatie van Interzinc 42, roestvorming heeft plaatsgevonden, dan dient het oppervlak opnieuw te worden gestraald, conform de gespecificeerde visuele standaard.

Eventuele oppervlakte-beschadigingen welke na het stralen zichtbaar worden, dienen te worden afgeschuurd, gevuld of op de juiste manier behandeld.

Een ankerprofiel van 40-75 micron (1,6-3,0 mil) wordt aanbevolen

Staal met shopprimer

Interzinc 42 is geschikt om te worden toegepast op staalwerk dat zojuist is geschilderd met zinksilicaat shopprimers.

Als de zink shopprimer ernstig is beschadigd of als dergelijke beschadigingen over het hele oppervlak zijn verspreid, of als erg veel resten van zinkcorrosie worden aangetroffen, zal aanstralen noodzakelijk zijn. Andere typen shopprimer zijn niet geschikt om te worden overgeschilderd en zullen in zijn geheel moeten worden verwijderd door schoon te stralen.

Lasnaden en beschadigde delen moeten worden gestraald tot Sa2½ (ISO 8501-1:2007) of SSCSP6.

APPLICATIE

Mengen	Het product wordt geleverd in twee containers in één verpakking. Altijd de volledige hoeveelheid materiaal in één keer mengen in de verhouding waarin het wordt geleverd. Eenmaal gemengd moet het product binnen de aangegeven potlife worden verwerkt.			
	(1) Roer de Base (basis) (deel A) met een elektrische mixer. (2) Voeg de hele inhoud van de Curing Agent (verharder) (deel B) bij de Base (basis) (deel A). Vervolgens grondig mengen met de elektrische mixer.			
Mengverhouding	4 dl(n) : 1 dl(n) volume			
Potlife	10°C (50°F) 24 uur	15°C (59°F) 16 uur	25°C (77°F) 10 uur	40°C (104°F) 5 uur
Airless spray	Aanbevolen	Tip 0,43-0,53 mm (17-21 duizendste inch) Totale vloeistofdruk aan Tip minimaal: 162 kg/cm ² (2304 p.s.i.)		
Lage druk spuit (drukvat)	Aanbevolen	Spuitpistool Luchtkep Vloeistof Tip	704 of 765	DeVilbiss MBC of JGA E
Kwast	Geschikt - Uitsluitend kleine gedeelten	Een typische laagdikte van 50 micron (2,0 mil) is mogelijk		
Roller	Niet aanbevolen			
Verdunner	International GTA220	Nooit verder verdunnen dan op basis van de plaatselijke milieuwetgeving is toegestaan		
Reiniger	International GTA822			
Werkonderbreking	Materiaal moet altijd volledig uit slangen, spuitpistolen of spuitinstallaties worden verwijderd. Alle apparatuur grondig doorspoelen met International GTA822. Nadat de coating is gemengd, mogen de containers niet opnieuw worden afgesloten. Tevens wordt aanbevolen dat indien de werkzaamheden na langere perioden worden voortgezet, altijd vers gemengd product wordt gebruikt.			
Schoonmaak	Alle apparatuur onmiddellijk na gebruik reinigen met International GTA822. Het is goed gebruik om spuitapparatuur gedurende de werkdag periodiek door te spoelen. De regelmaat waarmee de apparatuur moet worden gereinigd is afhankelijk van de hoeveelheid verwerkt materiaal de temperatuur en de verstreken tijd, inclusief enige vertragingen. Alle overtollige materialen en lege containers dienen te worden vernietigd in overeenstemming met de daarop van toepassing zijnde regionale bepalingen/wetgeving.			

Epoxy zink

PRODUCTKENMERKEN

Om zeker te zijn van een afdoende anticorrosieve werking is het belangrijk dat Interzinc 42 een minimale droge laagdikte heeft van 50 micron (2 mil). De laagdikte van Interzinc 42 moet in overeenstemming zijn met het gestraalde profiel dat is verkregen gedurende de voorbehandeling van het oppervlak. Over een grof gestraald oppervlak moet geen dunne filmlaag worden aangebracht.

Droge laagdiktes van meer dan 150 micron (6 mil) dienen vermeden te worden.

Voorzichtigheid is geboden om overapplicatie te vermijden, want dat kan ertoe leiden dat de filmlagen slecht hechten met als gevolg hoge laagdikten. Bovendien moet droog spuiten worden vermeden, want dat kan leiden tot kratervorming van de opeenvolgende lagen.

Als te dikke lagen Interzinc 42 worden aangebracht, dan zal het langer duren voordat kan worden overgeschilderd. Tevens kan dit op de lange duur een negatieve invloed hebben op de eigenschappen die essentieel zijn voor overschilderen.

Als Interzinc 42 de gelegenheid krijgt om te ververen voordat de bovenlaag wordt aangebracht, moet ervoor worden gezorgd dat alle zinkzouten zijn verwijderd voor de applicatie van de verf. Vervolgens uitsluitend aflakken met aanbevolen produkten.

De temperatuur van het oppervlak moet altijd minstens 3 graden boven het dauwpunt zijn.

Dit product zal niet goed uitharden bij temperaturen onder 5°C (41°F). Voor het beste resultaat moet de temperatuur gedurende het drogingsproces boven 10°C (50°F) zijn.

Interzinc 42 wordt gewoonlijk niet aanbevolen voor gebruik onder water. Voor aanvullende details in dergelijke situaties wordt u verzocht het advies in te winnen van International Protective Coatings.

Een verharder is leverbaar voor gebruik in Australië/Azië. Raadpleeg International Protective Coatings voor verdere informatie.

NB: De VOS-waarden zijn indicatief en dienen alleen als richtlijn. Zij kunnen variëren afhankelijk van factoren zoals kleurverschillen en gewone productietoleranties.

Reactieve additieven met een laag moleculair gewicht, die zich vormen als deel van de filmlaag gedurende normale droging in de buitenlucht, hebben ook invloed op de VOS waarden zoals vastgesteld met EPA Method 24.

SYSTEEM TOEPASBAARHEID

Interzinc 42 werd ontworpen voor toepassing op staal dat op de juiste manier werd voorbehandeld. Het is mogelijk om Interzinc 42 aan te brengen over goedgekeurde shopprimer. De details hiervan kunnen worden verstrekt door International Protective Coatings.

Aanbevolen aflakken:

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Voor andere geschikte aflakken kunt u contact opnemen met International Protective Coatings.

Epoxy zink

VERDERE INFORMATIE

Aanvullende informatie over industriële normen, definities en afkortingen in dit informatieblad vindt u in de volgende documentatie die staan op de website: www.international-pc.com:

- Definities & Afkortingen
- Oppervlakte-Voorbehandeling
- Coating-Applicatie
- Theoretische & Praktische Informatie

Afzonderlijke kopieën van deze documenten zijn op aanvraag beschikbaar.

VOORZORGSMAATREGELEN

Dit product is uitsluitend bestemd voor gebruik door professionele applicateurs in industriële situaties in overeenstemming met de adviezen in dit informatieblad, in het Material Safety Data Sheet (MSDS: Productveiligheidsinformatieblad) en op de container(s) en mag nooit worden gebruikt zonder eerst het Material Safety Data Sheet (MSDS: Productveiligheidsinformatieblad) te raadplegen dat International Protective Coatings aan alle klanten verstrekt.

Alle werkzaamheden waarbij dit product wordt toegepast, moeten worden uitgevoerd in overeenstemming met alle relevante nationale bepalingen en wetgeving ten aanzien van gezondheid, veiligheid en milieu.

Als er wordt gelast op of gesneden in metaal dat met dit product is gecoat, dan zullen stofdeeltjes en dampen vrijkomen. In dat geval moet de juiste persoonlijke beschermingsmiddelen worden gedragen en moet er zorg gedragen worden voor adequate afvoerventilatie.

Hebt u vragen over de juiste toepassing van dit product, dan kunt u contact opnemen met International Protective Coatings voor nader advies.

VERPAKKINGSGROOTTE	Grootte	Deel A		Deel B		
		Vol	Verpakking	Vol	Verpakking	
	10 liter	8 liter	10 liter	2 liter	2.5 liter	
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal	
Voor verkrijgbaarheid in andere verpakkingen raadpleeg International Protective Coatings						
VERPAKKINGSGEWICHT	Grootte		Deel A		Deel B	
	10 liter		19.6 kg		2.1 kg	
	5 US gal		78.7 lb		8.4 lb	
OPSLAG	Houdbaarheid	Minimaal 12 maanden bij 25°C (77°F). Dient na verloop van deze periode te worden geïnspecteerd. Altijd droog en in de schaduw opslaan uit de buurt van hitte- en ontstekingsbronnen.				

Belangrijke opmerking

De informatie in dit informatieblad beoogt niet volledig te zijn; een ieder die dit product gebruikt voor een ander doel dan dat specifiek in dit blad is aanbevolen, zonder voorafgaande schriftelijke bevestiging van ons met betrekking tot de geschiktheid van het product voor het gestelde doel, doet dit op eigen risico. Alle adviezen of verklaringen over het product (in dit het informatieblad of anderszins) zijn opgesteld naar ons beste weten, maar we hebben geen controle over de kwaliteit of de staat van de ondergrond en de vele factoren die van toepassing zijn op het gebruik en de toepassing van het product. Daarom, tenzij wij uitdrukkelijk schriftelijk overeenkomen om dit te doen, wij aanvaarden geen enkele aansprakelijkheid op alle voor de uitvoering van het product of voor (behoudens voor zover maximaal toegestaan door de wet) enig verlies of schade die voortvloeit uit het gebruik van het product. Hierbij wijzen wij af; elke garantie of verklaring, expliciet of impliciet, van rechtswege of anderszins, met inbegrip van, maar niet beperkt tot, elke impliciete garantie van verkoopbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel. Op alle geleverde producten en technische adviezen zijn onze verkoopvoorwaarden van toepassing. U dient een exemplaar hiervan op te vragen en zorgvuldig te bestuderen. De informatie in dit informatieblad kan wijzigen van tijd tot tijd in het licht van de opgedane ervaring en ons beleid van voortdurende productontwikkeling. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om te controleren met de lokale International Paint vertegenwoordiger dat dit informatieblad nog actueel is voorafgaand aan het gebruik van het product.

Deze Technische Fiche is beschikbaar op onze website www.international-marine.com of www.international-pc.com, en moet hetzelfde zijn als dit document. Mocht er sprake zijn van discrepanties tussen dit document en de versie van het technisch informatieblad, dat op de website verschijnt, dan zal de versie op de website zal prevaleren.

Datum uitgifte 5-2-2015

Copyright © AkzoNobel, 5-2-2015.

Alle in deze publicatie genoemde handelsmerken zijn eigendom van of in licentie gegeven aan, het AkzoNobel concern.

www.international-pc.com