

Epoxy

PRODUKT BESKRIVELSE En korrosionsbeskyttende, tokomponent epoxyprimer, pigmenteret med zinkfosfater.

ANVENDELSESOMRÅDE Kan anvendes på korrekt forbehandlede overflader i nye konstruktioner og som korrosionshindrende vedligeholdelsesprimer på offshore installationer, petrokemiske og kemiske anlæg, papirfabrikker og broer.

Produktets hurtigtørrende egenskaber og den øgede dækkeevne gør denne primer ideel til værktøds påføring umiddelbart før den endelige behandling on-site. Intergard 251 giver god slidstyrke, hvilket reducerer den mekaniske skade ved transport mellem arbejdsstederne.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERGARD 251

Kulør	Buff, Grå, Rød oxid
Glans niveau	Matt
Volumenterstof	63% ± 2%
Typisk lagtykkelse	50-75 µm (2-3 mil) tørfilm svarende til 79-119 µm (3,2-4,8 mil) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	8,40 m²/liter ved 75 µm tørfilm og anført volumenterstof 337 sq.ft/US gallon ved 3 mil tørfilm og anført volumenterstof
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor
Påføringsmetode	Lufforstøvning, Airless sprøjtning, Pensel, Rulle
Tørretid	

Emnetemperatur	Støvtør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
10°C (50°F)	2 timer	7 timer	7 timer	12 måneder ¹
15°C (59°F)	1 time	5 timer	5 timer	12 måneder ¹
25°C (77°F)	45 minutter	3 timer	3 timer	12 måneder ¹
40°C (104°F)	30 minutter	2 timer	2 timer	12 måneder ¹

¹ De maksimale overmalingsintervaller afkortes ved brug af polysiloxanbaserede topcoats. Kontakt International Protective Coatings for nærmere oplysninger.

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt	Del A 24°C (75°F); Del B 27°C (81°F); Blandet 24°C (75°F)		
Produkt Vægt	1,38 kg/l (11,5 lb/gal)		
voc	3.25 lb/gal (390 g/l)	EPA Metode 24	
	293 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)	
Se under Produktbemærkninger			

Epoxy

FORBEHANDLING

Alle overflader, der 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.

Sandblæsning

Afrens ved sandblæsning til mindst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis der sker iltning mellem sandblæsning og påføring af Intergard 251, skal overfladen sandblæses igen til den specificerede visuelle standard.

Overfladedefekter, der blotlægges ved sandblæsningen, skal nedslibes, fyldes ud eller behandles efter den korrekte fremgangsmåde.

Overflade profilen skal være minimum 50 µm (2 mils).

Stålemner behandlet med shopprimer

Svejsesøm og skadede områder skal rengøres til minimum St3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP3. Optimal udførelse kan opnås med sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis det ikke er praktisk muligt anbefaler vi hånd eller maskinel rengøring til SSPC-SP11.

Hvis shopprimeren viser tegn på omfattende eller spredte nedbrydninger, kan en total sandblæsning være påkrævet.

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 hærderen (Del B) i basen (Del A) og bland grundigt med en mekanisk omrører.			
Blandingsforhold	4 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
Anvendelsestid	10°C (50°F) 10 timer	15°C (59°F) 8 timer	25°C (77°F) 6 timer	40°C (104°F) 3 timer
Airless sprøjtning	Anbefalet	Dyseboring 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 155 kg/cm² (2204 p.s.i.)		
Luftforstøvning (trykfødning)	Anbefalet	Pistol Dysekappe Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Pensel	Egnet	Typisk kan 40-50 µm (1,6-2,0 mil) opnås		
Rulle	Egnet	Typisk kan 40-50 µm (1,6-2,0 mil) opnås		
Fortynder	International GTA220 (eller International GTA415)	Fortynd ikke mere, end miljølovgivningen tillader.		
Rensemiddel	International GTA822 eller International GTA415			
Afbrydelse af arbejdet	Efterlad ikke materiale i slanger, pistol eller pumpe. Skyl grundigt ud med International GTA822. 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 GTA822. Det er god arbejdsskik 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.			

Epoxy

PRODUKT BEMÆRKNINGER

Intergard 251 er fortrinsvis beregnet til at blive brugt med systemer i kemiske miljøer, hvor zinkbaserede malinger ikke er egnede i syreholdige og alkaliske miljøer.

Det maksimale overmalingsinterval vil afhænge af den udsatte films integritet. En film med en tørfilmtykkelse på 75 mikrometer (3 mils) vil normalt kunne overmales efter 6-12 måneders eksponering (afhængig af omgivelsernes korrosivitet), forudsat at den er blevet afrenset på en hensigtsmæssig måde og at eventuelle mekanisk beskadigede områder er blevet repareret.

Overpåføring bør undgås, da tykke filmlag efter ældning ikke er nær så velegnede til vedhæftning af topcoats, som overflader med den specificerede lagtykkelse. Ved brug som hæftegrunder skal overpåføring undgås, da tykke lag kan resultere i sammenhængende opsplitning af filmen, hvis de efterfølgende lag også påføres i for store mængder.

Overpåføring af Intergard 251 forlænger både overmalingsintervallerne og håndteringstiderne, og kan forringe overmalingssegenskaberne på længere sigt.

Når man påfører Intergard 251 med pensel eller rulle, kan det være nødvendigt at påføre flere lag for at opnå den specificerede tørfilmtykkelse.

Dette produkt hærder ikke i tilstrækkelig grad ved temperaturer under 5° C. For maksimal præstation skal hærningstemperaturen være over 10° C.

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

Som alle andre epoxymalinger, kridtes og misfarves Intergard 251 udendørs. Disse fænomener forringer imidlertid ikke de korrosionsbeskyttende egenskaber.

Intergard 251 er ikke designet til vedvarende nedsækning i vand.

Hvor en holdbar kosmetisk overflade med god glans og farvebestandighed ønskes, skal den overmales med anbefalede topcoats.

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produktet taget i betragtning af kulør difference 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

Intergard 251 er designet til brug på grundigt forbehandlede stålemner. Det kan dog også anvendes på godkendte fabrikspåførte primere. For nærmere oplysninger om disse produkter henvises til International Protective Coatings.

Følgende primere anbefales til Intergard 251:

Interzinc 22 (flash coat eller sealer lag anbefales)*
Interzinc 52
Interzinc 2280 (flash coat eller sealer lag anbefales)*
InterH2O 280

Følgende dækmalinger anbefales til Intergard 251:

Intercure 200HS	Intergard 345
Intercure 420	Intergard 475HS
Interfine 629HS	Intergard 740
Interfine 878	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 870
Intergard 251	Interthane 990

Kontakt International Protective Coatings for nærmere oplysninger om alternative topcoats.

* Nærmere oplysninger på det relevante produktdatablad.