

PRODUKTBESKRIVELSE To-komponent overflatetolerant og fleksibel epoxyprimer med lavt VOC-innhold og tykk film. Pigmentert med aluminium og laminær jernglimmer for å gi bedre korrosjonsbestandighet. Denne sammensetningen representerer annen generasjons overflatetolerant teknologi. Produktet har både påførings- og ytelsesegenskaper optimalisert for bruk over en bredere temperaturskala.

BRUKSOMRÅDE Solid vedlikeholdsmaling til bruk på en rekke overflater, bl.a. rustet stål forbehandlet manuelt eller maskinelt. Interplus 256 er spesielt egnet til vedlikehold av offshorekonstruksjoner og andre aggressive miljøer som for eksempel oljeraffinerier, kystkonstruksjoner, tremasse- og papirfabrikker samt broer, der tørr sandblåsing ikke lar seg gjøre.

Ideell for bruk i forbindelse med våt sandblåsing eller ultrahøytrykks vannblåsing, eller som en "flekprimer" for rustne overflater til vedlikeholdsbruk.

Til bruk på varme overflater ved konstante temperaturer opptil 150°C (302°F) og til korrosjonsbeskyttelse under varmeisolasjon av karbonstål og rustfritt stål.

**PRAKTISK INFORMASJON
INTERPLUS 256**

Farge	Aluminium
Glansgrad	Silkematt
Volum % tørrstoff	80%
Typisk filmtykkelse	75-150 µm (3-6 mil) tørr 94-188 µm (3,8-7,5 mils) våt
Teoretisk spreevne	6,40 m ² /ltr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 125 my tørrfilmtykkelse 257 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 5 mils tørrfilmtykkelse
Praktisk spreevne	Vil variere etter de praktiske forhold.
Påføringsmetode	Høytrykksprøyte, Luftsprøyte, Pensel, Rull
Tørketid	

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	12 timer	22 timer	22 timer	Forlenget ¹
15°C (59°F)	9 timer	16 timer	16 timer	Forlenget ¹
25°C (77°F)	5 timer	9 timer	9 timer	Forlenget ¹
40°C (104°F)	2 timer	6 timer	6 timer	Forlenget ¹

¹ * Se International Protective Coatings Definisjoner og Forkortelser.

For herding ved høye temperaturer er en alternative herdingsagent tilgjengelig. Se produktets data ark for ytterligere detaljer.

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A 34°C (93°F); Komp B 69°C (156°F); Blandet 39°C (102°F)	
Spesifikk vekt	1,39 kg/l (11,6 lb/gal)	
VOC	2.21 lb/gal (265 g/l) 188 g/kg	USA - EPA Metode 24 Rådskonferansen 1999/13/EF om begrenning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)

Se seksjonen for Produktdata for ytterligere informasjon.



Ecotech er et globalt initiativ ttt av International Protective Coatings for å fremme bruken av miljøvennlige malingssystemer.

FORBEHANDLING

Hvor effektivt dette produktet er, vil være avhengig av hvor grundig forbehandlingen er. Overflaten som skal males bør være ren, tørr og fri for urenheter. Før maling må alle overflater bedømmes og behandles i.h.t. ISO 8504:2000.

Opphopninger av smuss og oppløselige salter må fjernes. Det er vanligvis tilstrekkelig med tørrbørsting. Spyl med ferskvann for å fjerne oppløselige salter.

Sandblåsing

Interplus 256 kan påføres en sandblåst overflate med et minimum Sa1 (ISO 8501-1:2007)C eller D graders rust, eller SSPC SP7.

Manuell eller Elektroverktøy Bearbeidelse

Hånd eller elektroverktøy rengjøring til minimum St2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP2.

Merk, alle lag bør fjernes og områder som ikke kan bli ordentlig bearbeidet ved avmeisling eller nål pistol bør sandblåses ned til minimumsstandarten Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Det vil høre til C eller D graders rust innenfor denne standarten.

På varme stålfater må det forbehandles til minst St3 (ISO 8501:1988) eller SSPC-SP3. Best resultat fås ved SSPC-SP11 for manuell forbehandling, eller forbehandling til Sa2(ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

Ultrahøytrykks hydroblasting/våt sandblåsing

Kan påføres overflater forberedt til Sa2 (ISO 8501 - 1:1988) eller SSPC-SP6 som har hurtigrustet til en grad ikke verre enn Grad HB2½M (Internasjonale Hydroblåsing Standarder). I noen tilfelle er det også mulig å bruke den på overflater med kondensasjon. Ytterligere informasjon er tilgjengelig fra International Protective Coatings.

Gamle Belegg

Interplus 256 passer til å overlegge de fleste eldre beleggssystemer. Lag som sitter løst eller flakker bør fjernes og erstattes. Glansholdige epoksy eller polyuretan kan trenge nedsliping..

PÅFØRING

Blanding	Produktet leveres som en enhet i to beholdere. Hele enheten skal blandes i samme forhold som levert. Når enheten er ferdigblandet, må produktet brukes innen angitt brukstid.			
	(1)	Rør opp base (komp. A) med mekanisk røreverk.		
	(2)	Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverk.		
Blandingsforhold	3.0 deler : 1.0 deler i volum			
Brukstid etter blanding	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 timer	90 minutter	60 minutter	30 minutter
	For herding ved høye temperaturer er en alternative herdingsagent tilgjengelig. Se produktets data ark for ytterligere detaljer.			
Høytrykksprøyte,	Egnet	Dyse 0,45-0,58 mm (18-23 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Lavtrykksprøyte	Egnet	Pistol Luftdeksel Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Pensel	Anbefales	Typisk 75-125 my (3,0-5,0 mils) kan oppåes		
Rull	Anbefales	Typisk 75-100 my (3,0-4,0 mils) kan oppåes		
Tynner	International GTA220	Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ifølge lokale miljøforskrifter		
Rengjøringsmiddel	International GTA822 eller International GTA415			
Arbeidsstans	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA822. Når porsjoner med maling er blandet, skal de ikke lagres, og hvis man tar fatt på arbeidet igjen etter lengre opphold anbefaler vi å fortsette ved å blande nye porsjoner.			
Rengjøring	Alt utstyr skal rengjøres med International GTA822 umiddelbart etter bruk. Det er god arbeidspraksis å rengjør sprøyteutstyr av og til i dagens løp. Hvor ofte det skjer, bestemmes av hvor mye man sprøyter, temperatur og hvor lang tid det tar, eventuelle opphold medregnet. Overflødig materiale og tomemballasje skal avhendes i henhold til lokale forskrifter/bestemmelser.			

PRODUKTDATA

Interplus 256 er det produktet som foretrekkes for påføring på rustet stål forbehandlet for hånd, og egner seg spesielt godt som flekkprimer. I slike tilfeller bør malingen påføres med pensel for å sikre god fukting av underlaget. Andre produkter er velegnet for egne seg til større flater som er forbehandlet maskinelt eller sweep-blåst. Kontakt International Protective Coatings for mer informasjon.

På stålflater som er forbehandlet manuelt, er det viktig at tørrfilmtykkelsen er minst 200 my (8 mils) ved påføring av flere strøk. Dermed sikres en god korrosjonshemmende effekt.

Når Interplus 256 blir lagt på med pensel, kan det bli nødvendig å påføre flere lag for å oppnå den totale spesifikke tørrfilmtykkelsen.

For å garantere en god overmaling av Interplus 256 med andre materialer, må overflaten være ren, tørr og uten rester, spesielt hvis overflaten er røff på grunn av jernglimmer oksid.

Påføring og herding ved temperaturer under 10°C (50°F) vil føre til at herdetiden øker betraktelig. I slike tilfeller anbefaler vi å bruke Interplus 356.

Interplus 256 kan påføres på underlag med overflatetemperatur opp til 100°C (212°F) ved påføring. I disse tilfelle er det nødvendig med en rask påføring av flere lag for å oppnå den riktige filmtykkelsen, og et passende personvernustyr er nødvendig under påføring på grunn av kondensering fra den påførte filmen. Se Interplus 256 Anbefalte Arbeidsprosedyrer.

Interplus 256 passer til beskyttelse av stål som kontinuerlig utsettes for tørre temperaturer opp til 150°C (302°F), med plutselige stigninger opp til 200°C (392°F).

Interplus 256 er ikke egnet til kontinuerlig nedsenking i vann.

Herding under høye temperaturer

En alternative herdingsagent er tilgjengelig for påføringer ved temperaturer over 25°C (77°F).

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			Minimum	Maksimum
25°C (77°F)	6 timer	11 timer	11 timer	Forlenget*
40°C (104°F)	3 timer	7 timer	7 timer	Forlenget*

* Se International Protective Coatings Definisjoner og Forkortelser.
Angitt brukstid ved 25°C (77°F) er 1½ time, og 1 time ved 40°C (104°F).

Note: VOC verdiene er basert på et maksimum ut fra produktet tatt i betraktning av farge og normale produksjons variasjoner.

SYSTEM KOMPATIBILITET

Interplus 256 blir vanligvis malt på bart stål, men kan også brukes til overlappning på de fleste gamle malinger, i tillegg til utbedring av følgende primere:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Anbefalte toppstrøk/mellomstrøk:

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954
Interplus 770	

Vær oppmerksom på at Interplus 256 ikke egner seg for overmaling med tynne filmlag med alkyd, klorkautsjuk, vinyl eller akryl.

For andre passende mellomlegg/ toppbelegg, kontakt International Protective Coatings.

TILLEGGSINFORMASJON

Yterligere informasjon om industristandarder, terminologi og forkortelser som brukes i dette dataarket kan finnes i følgende dokumenter som er tilgjengelige på www.international-pc.com:

- Definisjoner og Forkortelser
- Forbehandling
- Påføring
- Teoretisk og Praktisk Spreevne

Hvert avsnitt av denne informasjon er tilgjengelig på forespørsel.

SIKKERHETS FORSKRIFTER

Dette produktet er beregnet for påføring av kvalifisert personell i industrien, og må kun benyttes i samsvar med de retningslinjer som er gitt i HMS-datablad, som er utgitt av International Protective Coatings, samt de opplysninger som fremgår av merking

Dersom ikke produktdata er mottatt for det aktuelle produktet, må International Protective Coatings kontaktes slik at ikke produktet benyttes før dette er tilgjengelig. Alt arbeid forbundet med påføring av dette produktet skal utføres i henhold til gjelde

Dersom det sveises eller brennes i flater malt med dette produktet, vil støv og røkgass dannes. Det kreves da egnet verneutstyr og tilstrekkelig avtrekksventilasjon.

Hvis det er tvil om produktet er egnet til det aktuelle formål, kontakt International Protective Coatings for råd og anvisning.

EMBALLASJE	Unit Size	Komp A		Komp B	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
	5 liter	3.75 liter	5 liter	1.25 liter	3.5 liter
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPNINGSVEKT	Unit Size	Komp A		Komp B	
	5 liter	6.2 kg		1.73 kg	
	4 US gal	41.4 kg		9.2 kg	
U.N. Shippingnummer. UN 1263 (Del A): UN 1760 (Del B)					
LAGRING	Lagringstid	12 måneder (Base) og 24 måneder (Herder) minimum ved 25°C (77°F).. Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antennelseskilder.			

Viktig

Begrensninger: Opplysninger på dette datablad er veiledende og enhver som benytter produktet til annet formål enn det som er anbefalt, uten først å ha innhentet skriftlig bekreftelse fra International Maling AS om produktets anvendelsesmulighet, gjør dette for egen risiko og regning. Enda vi bestreber oss om å forsikre at alle råd vi gir om produktet (både i dette datablad og på annen måte) er korrekte, har vi ingen kontroll over påføringsforhold, beskaffenhet av det arbeidsstykke som skal behandles eller alle de forskjellige faktorer som innvirker på bruken eller påføringen av produktet. Vi kan derfor ikke, hvis ikke annet er skriftlig akseptert av oss, påta oss ansvar for uforutsette ting som måtte oppstå under påføring, eller for tap eller skade (begrensning forbehold satt av lokale forskrifter) som måtte oppstå ved bruk av produktet. Opplysninger på dette datablad er til enhver tid gjenstand for justeringer med hensyn til erfaringer og vår politikk om stadigproduktutvikling.

Utgitt: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

 International, International og alle andre produkter nevnt her alle varemerker under Akzo Nobels lisens.

www.international-pc.com