

Overfladetolerant epoxy

PRODUKTBESKRIVELSE To-komponent, lav-VOC overfladetolerant fleksibiliseret high build epoxyprimer, hærdet ved lave temperaturer (ned til -5°C, 23°F). Pigmenteret med aluminium og jernglimmer for forøget barriere effekt.

ANVENDELSESOMRÅDE En højtydende vedligeholdelsesmaling til brug på mange forskellige overflader, indbefattet manuelt eller mekanisk forbehandlet rustent stål.

Specielt formuleret til brug ved lave temperaturer, hvor hurtig overmaling er påkrævet.

Ideel til brug i forbindelse med våd sandblæsning eller hydroblæsning.

Interplus 356 er særlig egnet til vedligeholdelse offshore og i andre aggressive miljøer såsom raffinaderier, kemikalieanlæg, papirmasse- og papirfabrikker og broer, hvor sandblæsning ofte ikke er mulig.

**PRAKTISK
PRODUKTINFORMATION
INTERPLUS 356**

Kulør	Aluminium Grå
Glans niveau	Matt
Volumentørstof	70%
Typisk lagtykkelse	75-125 µm (3-5 mil) tørfilm svarende til 107-179 µm (4,3-7,2 mil) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	5,60 m ² /liter ved 125 µm tørfilm og anført volumentørstof 225 sq.ft/US gallon ved 5 mil tørfilm og anført volumentørstof
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Luftforstøvning - sandblæst stål Pensel, Rulle - manuelt eller mekanisk forbehandlet stål
Tørretid	

Emnetemperatur	Støvtør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
5°C (41°F)	8 timer	18 timer	10 timer	Forlænget ¹
15°C (59°F)	2 timer	10 timer	6 timer	Forlænget ¹
25°C (77°F)	90 minutter	6 timer	4 timer	Forlænget ¹
40°C (104°F)	45 minutter	3 timer	2 timer	Forlænget ¹

¹ Se internationale definitioner og forkortelser for beskyttelseslag

**MILJØ - OG
SIKKERHEDSDATA**

Flammepunkt	Del A 44°C (111°F); Del B 27°C (81°F); Blandet 40°C (104°F)		
Produkt Vægt	1,51 kg/l (12,6 lb/gal)		
VOC	2.54 lb/gal (305 g/lt) EPA Metode 24		
	198 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)	

Se under Produktbemærkninger

Overfladetolerant epoxy

FORBEHANDLING

Dette produkts ydeevne afhænger af omfanget af forbehandlingen. Før påføring af maling skal alle overflader bedømmes og behandles i overensstemmelse med ISO 8504:2000.

Akkumuleret snavs og opløselige salte skal fjernes. Tørbørstning vil normalt være nok til at fjerne snavs. Opløselige salte skal fjernes ved afvaskning med rentferskvand.

Sandblæsning

Interplus 356 kan benyttes på overflader, der er blevet afrenset ved sandblæsning til min. Sa1 (ISO 8501-1:2007), rustgrad C eller D, eller SSPC SP7.

Manuel eller mekanisk forbehandling

Rengør overfladen med hånddrevet eller mekanisk drevet værktøj til min. St2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP2.

Vær opmærksom på, at alle afskalninger skal fjernes. Områder, der ikke kan forberedes på en hensigtsmæssig måde ved mejsling eller brug af nålepistol, skal sandblæses til min. Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Dette vil typisk gælde for rustgrad C eller D i denne standard.

På ståloverflader, der bruges ved temperaturer op til 100°C (212°F) er afrensning til mindst St3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP3 påkrævet for at sikre optimal ydeevne.

Højtryksrensning med vand/vådsandblæsning

Kan anvendes på overflader, der er forbehandlet til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 og ikke har mere overfladerust end grad HB2½M (se de internationale standarder for vandblæsning) eller grad SB2½M (se de internationale standarder for slamrensning). Under visse omstændigheder kan dette produkt også anvendes på fugtige overflader. For yderligere information henvises til International Protective Coatings.

Ældede belægninger

Interplus 356 er velegnet til overlappning på de fleste ældede malingsystemer. Løs eller afskallet maling skal fjernes ned til fast underlag. Blanke epoxy- og polyuretanbelægninger kan kræve slibning.

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 det 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	3 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
Anvendelsestid	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 timer	4 timer	2 timer	45 minutter
Airless sprøjtning	Anbefalet	Dyseboring 0,48-0,58 mm (19-23 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Lufftorstøvning (trykfødning)	Anbefalet	Pistol Dysekappe Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Pensel	Anbefalet	Typisk kan 75-100 µm (3,0-4,0 mil) opnås		
Rulle	Anbefalet	Typisk kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) opnås		
Fortynder	International GTA220 (eller International GTA415)	Kan være nødvendig ved lave temperaturer; se produktbeskrivelse. Fortynder 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.			

Overfladetolerant epoxy

PRODUKT BEMÆRKNINGER For at sikre god korrosionsbeskyttelse er det vigtigt at opnå en samlet systemtørfilmstyrkelse på mindst 200 mikrometer (8 mil) ved påføring af flerlagssystemer over håndforbehandlet stål.

Påfør i gode klimatiske forhold. Overfladetemperaturen skal altid mindst 3°C (5°F) over dugpunktet. Når man påfører Interplus 356 med pensel eller rulle, kan det være nødvendigt at påføre flere lag for at opnå den specificerede tørfilmstyrkelse.

Wet Blasted (Damp Surfaces)

Hvis der anvendes saltvand til vådsandblæsningen, skal den resulterende overflade vaskes grundigt af med ferskvand inden påføring af Interplus 356. Overflader, der for nylig er blevet sandblæst, tillader en lettere grad af overfladerust, hvilket samtidig er at foretrække frem for en våd overflade. Vandpytter, vandansamlinger og koncentrationer af vand skal fjernes.

For at sikre en god, ældet overmaling af Interplus 356 med andre materialer, skal overfladen være ren, tør og fri for forureninger, især hvis overfladeprofilen er ru pga. tilstedeværelsen af glimmerholdig jernoxid.

Hærdning ved lave temperaturer

Interplus 356 kan hærde ved temperaturer under 0°C (32°F). Imidlertid bør dette produkt ikke påføres ved temperaturer under frysepunktet, hvis der er fare for isdannelse på overfladen.

Emnetemperatur	Støvtør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinge	
			Min	Max
-5°C (23°F)	24 timer	60 timer	60 timer	Forlænget*
0°C (32°F)	16 timer	36 timer	36 timer	Forlænget*

* Se International Protective Coatings definitioner og forkortelser

Tørretiden for støvtør er faktisk tørretid på grund af kemisk hærdning, og ikke fysisk hårdhed på grund af stivelse i filmen ved temperaturer under 0°C (32°F)

Ved lave temperaturer kan det være nødvendigt at fortynde Interplus 356 for at muliggøre sprøjtning. Normalt vil 5% fortynding (efter volumen) med International GTA220 være tilfredsstillende til dette formål.

Interplus 356 er velegnet til beskyttelse af stål, der anvendes ved vedvarende temperaturer op til 150° C og intermitterende temperaturstigninger på til 200° C. Interplus 356 er ikke designet til vedvarende nedsænkning i vand.

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produkter med hensyn til kulør difference og normale produktions tolerancer.

SYSTEM FORLIGELIGHED

Interplus 356 påføres normalt på bart stål, men er også helt foreneligt ved overlappning med de fleste ældede malinger, og til reparation over følgende primere:

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

De anbefalede topcoats/mellemmalinger er:

Intercure 420	Interplus 356
Interfine 629HS	Interplus 770
Interfine 878	Interplus 880
Interfine 979	Interseal 670HS
Interfine 1080	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 505
Intergard 740	Interzone 954

Husk, at Interplus 356 ikke er egnet til overmaling med tynde lag af alkyd-, kloraktsjur- vinyl eller akrylfinishmalinger.

For andre passende topcoats/mellemmalinger henvises til International Protective Coatings..

Overfladetolerant epoxy

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

Enkelte eksemplarer af disse informationsafsnit kan fås efter anmodning.

SIKKERHEDSFORSKRIFTER

Dette produkt er kun beregnet til professionelle brugere i erhvervsmæssig sammenhæng i overensstemmelse med anvisningerne i dette datablad, og på spanden/ene, 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
	20 liter	15 liter	20 liter	5 liter	5 liter
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser					
TRANSPORT VÆGT	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
	20 liter	27.7 kg		5.3 kg	
	5 US gal	56.2 lb		8.8 lb	
LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	Mindst 12 måneder ved 25°C (77°F). Derefter afhængigt af nærmere vurdering. Opbevares tørt og i skygge, borte fra varme- og antændelseskilder.			

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 selskabets politik at opdatere denne produktinformation ved 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, 08-06-2015.

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

www.international-pc.com