

## Epoxi

### TERMÉKLEÍRÁS

Alacsony VOC-jű, nagy szárazanyag-tartalmú, kétkomponensű epoxi-bázisú vastagbevonat. Rendelkezésre áll hagyományos pigmentálással vagy pigmentálható vascsillámmal a jobb átfesthetőség érdekében.

### JAVASOLT FELHASZNÁLÁS

Az epoxi bázisú vastagbevonat számos korrózióvédő bevonatrendszer védőképességét javítja, olyan környezetekben, mint tengeri szerkezetek, petrokémiai művek, papírmalmok és hidak. Felhasználható mind javító festékként mind új szerkezetek bevonására, korrózióvédő bevonatrendszerek részeként. A vascsillám javítja a hosszú ideig tartó átvonhatósági tulajdonságokat, segíti a szállítást megelőző műhely körülmények közti felhasználást, és a helyszínen történő végső átfestést.

### GYAKORLATI INFORMÁCIÓK AZ INTERGARD 475HS-RÓL

<b>Szín</b>	Világos szürke vascsillámmal (MIO) és válogatott színválasztékban
<b>Fényesség</b>	Matt
<b>Térfogatos szárazanyag-tartalom</b>	80%
<b>Tipikus vastagság</b>	100 - 200 mikron (4- 8 mil) száraz rétegvastagság megfelel 125- 250 mikron (5- 10 mil) nedves rétegvastagságnak
<b>Elméleti kiadósság</b>	6,40 m <sup>2</sup> /liter 125 mikron d.f.t-nél és a jelzett térfogatos szárazanyag-tartalomnál 257 négyzetláb/US gallon 5 mil d.f.t-nél és jelzett térfogatos szárazanyag-tartalomnál
<b>Gyakorlati kiadósság</b>	Használjon megfelelő veszteségi tényezőt!
<b>Felhordási mód</b>	Airless szórás, Levegős szórás, Ecsetelés, Henger
<b>Száradási idő</b>	

Hőmérséklet	Érintésbiztos	Száras	Átvonási intervallum a javasolt fedőrétegekkel	
			Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	150 perc	48 óra	48 óra	Meghosszabbított <sup>1</sup>
5°C (41°F)	90 perc	16 óra	16 óra	Meghosszabbított <sup>1</sup>
10°C (50°F)	80 perc	14 óra	13 óra	Meghosszabbított <sup>1</sup>
15°C (59°F)	75 perc	10 óra	10 óra	Meghosszabbított <sup>1</sup>
25°C (77°F)	60 perc	5 óra	5 óra	Meghosszabbított <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Lásd az International Protective Coatings Meghatározások és rövidítések című kiadványát.

A maximális átvonási intervallumok rövidebbek polisziloxán fedőréteg használata esetén. További részletekért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

Magas hőmérsékleten történő térhálósításhoz rendelkezésre áll egy másik térhálósító. Részletekért lásd a Termékjellemzőket.

### MŰSZAKI ADATOK

<b>Lobbanáspont</b>	A komponens 34°C (93°F); B komponens 31°C (88°F); Keverék 33°C (91°F)
<b>Termék sűrűsége</b>	2,1 kg/l (17,5 font/gallon)
<b>VOC</b>	1.72 lb/gal (207 g/l) EPA 24 Módszer 92 g/kg EU Oldószer kibocsátási határozat (Tanácsi határozat 1999/13/EC) 159 g/l Kínai Nemzeti Szabvány GB23985

További részletekért lásd a Termék jellemzők rész

## Epoxi

### FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS

Minden bevonandó felületnek tisztának, száraznak és szennyeződésmentesnek kell lenni. Festés előtt minden felületet az ISO 8504:2000 szerint értékelni és kezelni kell.

#### Alapozott felületek

Az Intergard 475HS mindig a javasolt korróziógátló bevonatra kell felhordani. Az alapozó felszíne száraz és szennyeződésmentes kell, hogy legyen és az Intergard 475HS a meghatározott átfestési időintervallumoknak megfelelően kell felhordani (lásd a vonatkozó termék műszaki adatlapját).

A hibás, károsodott stb. területeket a meghatározott szabvány szerint kell előkészíteni (pl. szemcseszórás Sa2½ (ISO 8501-1:1988) vagy SSPC-SP6, tisztasági fokig vagy gépi tisztás SSPC-SP11 tisztasági fokig), és az Intergard 475HS felhordását megelőzően foltban alapozni kell azt.

#### Cinktartalmú alapozóval bevont felületek

Az Intergard 475HS felhordása előtt ellenőrizni kell, hogy az alapozó felülete tiszta, száraz és szennyeződésm-, valamint cinksómentes. Csak a teljesen kikeményedett cinktartalmú alapozót lehet átvonni.

## ALKALMAZÁS

<b>Keverés</b>	Az anyag egy egységként két dobozban áll rendelkezésre. Mindig egy teljes egységet kell összekeverni a kiszállított arányokban. Az egységet az összekeverés után a meghatározott fazékidőn belül fel kell használni.			
	(1) Keverje fel a Bázist (A komponens) gépi keverővel.			
	(2) Keverje össze a térhálósító (B komponens) teljes mennyiségét a Bázissal (A komponens) és gépi keverővel alaposan keverje össze.			
<b>Keverési arány</b>	3 rész : 1 rész térfogat szerint			
<b>Fazékidő (felhasználhatóság)</b>	-5°C (23°F) 3 óra	5°C (41°F) 3 óra	15°C (59°F) 2,5 óra	25°C (77°F) 2 óra
<b>Airless szórás</b>	Javasolt	Fúvóka Méret 0,53-0,63 mm (21-25 thou) Teljes kimeneti folyadéknyomás a szórófejnél nem kevesebb, mint 190 kg/cm <sup>2</sup> (2702 p.s.i.)		
<b>Levegős szórás (Zárt edény)</b>	Javasolt	Szórópisztoly Levegő sapka Folyadék fúvóka	DeVilbiss MBC vagy JGA 704 vagy 765 E	
<b>Ecsetelés</b>	Alkalmas	Általában 75 mikron (3,0 mil) érhető el		
<b>Hengerezés</b>	Alkalmas	Általában 75 mikron (3,0 mil) érhető el		
<b>Hígító</b>	International GTA007	Hígítást általában nem igényel. A helyi képviselőtől kérjen tanácsot a szélsőséges körülmények közötti felhordáshoz. Csak a helyi előírások által megengedett határig hígítsa.		
<b>Tisztítószer</b>	International GTA822 (vagy International GTA415)			
<b>Munkaszünetek</b>	Ne maradjon anyag a csövekben, szórópisztolyban vagy szóróberendezésben. Minden eszközt alaposan át kell öblíteni International GTA822-vel. Az összekevert festék egységeket nem szabad újra lezárni és hosszabb megállások után javasolt a munkát frissen kevert egységekkel újra kezdeni.			
<b>Tisztítás</b>	Minden berendezést közvetlenül használat után meg kell tisztítani International GTA822-vel. Jó munkamódszer a szóróberendezés időnkénti átöblítése napközben. A tisztítás gyakorisága függ a kiszórt mennyiségtől, a hőmérséklettől, és az eltelt időtől, kihagyásokat is beszámítva.			
	Minden fennmaradó anyagot és üres tartályt a megfelelő regionális szabályok/előírások szerint kell elhelyezni.			

## Epoxi

### TERMÉK- JELLEMZŐK

Az Intergard 475HS elsődleges célja, hogy barrier-védőbevonatot képezzen egy vastagbevonat-rendszer részeként. Ha a külső megjelenés fontos az Interfine vagy az Interthane sorozat valamelyik nagy ellenállóképességű fedőfestékével javasolt átvonni.

A bevonat optimális vastagsága egy rétegben, airless szórással felhordva érhető el. Más módszerekkel valószínűtlen a kívánt vastagság elérése. Levegős szórással többszörös, kereszt-átszórással érhető el a maximális vastagság. Alacsony vagy magas hőmérsékletek esetén speciális felhordási technikákkal érhető el az optimális vastagság.

Az Intergard 475HS ecseteléssel vagy hengerezéssel történő felhordásakor szükség lehet több réteg felhordására az előírt teljes száraz rétegvastagság eléréséhez.

A felület hőmérsékletének minden esetben legalább 3°C (5°F)-kal a harmatpont felett kell lenni. Az Intergard 475HS zárt térben történő alkalmazásakor megfelelő szellőzést kell biztosítani. Ha a felhordáskor, vagy közvetlenül utána túl alacsony a hőmérséklet és/vagy túl magas a páratartalom, a térhálósodás tökéletlen lesz, a felszín pedig szennyezetté válhat, ami veszélyeztetheti a következő réteg tapadását.

#### Emelt hőmérsékleten történő térhálósodás.

Alternatív térhálósító áll rendelkezésre 25°C (77°F) hőmérséklet felett végzett felhordáshoz.

Hőmérséklet	Érintésbiztos	Száras	Átvonási intervallum a javasolt fedőrétegekkel	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
25°C (77°F)	90 minutes	6 hours	6 hours	Meghosszabbított *
40°C (104°F)	60 minutes	2 hours	2 hours	Meghosszabbított *

\* Lásd az International Protective Coatings Meghatározások és rövidítések című kiadványát.

A váltakozó mértékű és emelt hőmérsékleten alkalmazott térhálósítók használata a különleges szerkezetek esetén, észrevehető színváltozást okoz. Ennek oka, az UV fény hatására minden epoxira jellemző sárgulási/elszíneződési folyamat különbözősége. Mint minden epoxi bázisú bevonat, az Intergard 475HS kültéren krétásodik és elszíneződik. Ezek a jelenségek azonban nem befolyásolják a korrózióvédő képességet.

Az Intergard 475HS folyamatos vízalatti igénybevételre nem alkalmas.

A termék vascsillámos változatát gyakran alkalmazzák „utazó bevonatként” a helyszíni, befejező átvonás előtt. A legjobb átvonási tulajdonságok érdekében tilos túl vastagon felhordani a réteget. Átvonás előtt a vascsillámos pigmentálás okozta durva felületi textúrájú bevonatnak tisztának és szennyeződés-mentesnek kell lennie.

Ha az Intergard 475HS 15°C (59°F) alatti hőmérsékleten vagy 150 mikron (6 mil) vagy azalatti nedves rétegvastagságban alkalmazzák, kb. 5 % International GTA007 hígító hozzáadása javítja a bevonat megjelenését, a szórhatóságát és a réteg egyenletességét.

Megjegyzendő: a VOC értékek jellemzőek és csak tájékoztatásul szolgálnak. Ezek változhatnak olyan tényezők függvényében mint például a szín és a normál gyártási eltérések.

Kis molekula súlyú adalékanyagok, amelyek normál környezeti térhálósodási körülmények között a filmréteg egy részét képezik, szintén hatással lesznek az EPA Method 24 szerinti VOC értékre.

### ÖSSZEFÉRHETŐ- SÉG

Az Intergard 475HS megfelelően alapozott acélon alkalmazható. Alkalmas alapozók a következők:

Intercure 200	Interzinc 22 (szükséges lehet ködölt vagy kötőréteg)*
Intergard 251	Interzinc 315
Intergard 269	Interzinc 52
Interzinc 2280 (szükséges lehet ködölt vagy kötőréteg)*	

Alkalmas fedőrétegek a következők:

Intergard 740	Interfine 629HS
Interthane 990	Intergard 475HS

Az alternatív alapozókért és fedőfestékekért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

\*A részletekért lásd a vonatkozó termék adatlapját.

## Epoxi

### TOVÁBBI INFORMÁCIÓK

A jelen adatlapban található ipari szabványokkal, kifejezésekkel és rövidítésekkel kapcsolatos további információk a következő honlapon találhatóak: [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Meghatározások és rövidítések
- Felület előkészítés
- Festék felhordás
- Elméleti és gyakorlati kiadósság

A tájékoztató anyagok másolatai kérésre rendelkezésre állnak.

### BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

Ez a termék csak szakképzett felhasználók számára, ipari felhasználásra javasolt a jelen adatlapban, az anyag Biztonsági Adatlapjában és az edényzeten szereplő előírások szerint és nem használható fel az anyag a Biztonsági Adatlapban (MSDS) szereplő információk hiányában. Ezeket az International Protective Coatings vásárlói számára biztosítja.

A jelen termék felhordásával és alkalmazásával kapcsolatos minden munkafolyamatot a vonatkozó országos, Egészségügyi-, Biztonsági- és Környezetvédelmi szabványok és előírások betartásával kell végrehajtani.

A termékkel bevont fémen végzett hegesztés vagy lángvágás következtében por és füst keletkezik, ami megfelelő, személyes védőfelszerelést és kellő átszellőztetést követel meg.

Ha a jelen termék használatakor a megfelelőséggel kapcsolatban kétség merülne fel, további tanácsért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

CSOMAGOLÁSI MÉRET	Egység	A komponens		B komponens	
		Töltési térfogat	Edény térfogat	Töltési térfogat	Edény térfogat
	20 liter	15 liter	20 liter	5 liter	5 liter
	5 US gallon	3 US gallon	5 US gallon	1 US gallon	1 US gallon
Más csomagolási egységért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.					
SZÁLLÍTÁSI SÚLY	Egység	A komponens		B komponens	
	20 liter	29.3 kg		9.3 kg	
	5 US gallon	57.1 font		8.4 font	
TÁROLÁS	Élettartam	Legalább 12 hónap 25°C-on (77°F). Utána ellenőrizendő. Száraz, árnyékos helyen tárolandó, hőtől és gyulladástól védendő. A magas tárolási hőmérséklet csökkenti a tárolási időt.			

### Fontos megjegyzés

*Ezen az adatlapon szereplő információk nem teljeskörűek; bárki aki a terméket nem az adatlapon javasolt célra használja, anélkül, hogy erre írásos jóváhagyást kapott volna tőlünk, saját kockázatára teszi azt. Minden tanács vagy állítás a termékről (akár ezen az adatlapon, akár máshol) a legjobb tudásunk szerint helyes, de nincs ráhatásunk a felület minőségére vagy az állapotára, vagy a termék használatát és alkalmazását befolyásoló számos tényezőre. Ezért - hacsak kifejezetten írásban nem járunk hozzá, - semmilyen felelősséget egyáltalán nem vállalunk a termék teljesítményével kapcsolatban (figyelembe véve a törvény által megengedett legnagyobb mértéket) vagy a termék használatának során keletkező bármilyen veszteségért, károsodásért. Mi ezúton elutasítunk minden olyan garanciát vagy kifogást, közvetlen vagy közvetett, természetes vagy jogi személy által, beleértve, korlátozás nélkül, minden forgalomba hozatallal kapcsolatos szavatossági, vagy adott célnak megfelelőségére vonatkozóan. Minden szállított termékre és műszaki tanácsadásra az Értékesítési Feltételeink vonatkoznak. Kérjen egy példányt belőle és alaposan olvassa el. A jelen adatlapon szereplő információk módosulhatnak kutatásaink és folyamatos termékfejlesztési politikánk következtében. A felhasználó felelőssége, hogy a termék felhasználása előtt a helyi képviselőjénél ellenőrizze ezen adatlap érvényességét.*

*Ez a Műszaki Adatlap elérhető a honlapunkon a [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) vagy a [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) címen, és ott ugyancsak kell tartalmaznia, mint ez a dokumentum. Amennyiben bármilyen eltérést talál ezen dokumentum és a honlapunkon található Műszaki Adatlap között, abban az esetben a honlapon található az érvényes.*

Copyright © AkzoNobel, 2017.09.20..

A kiadványban említett védjegyek az Akzonobel cégcsoport tulajdonában vannak vagy annak engedélyéhez kötöttek.

**[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)**