

Sinkrik epoxy

PRODUKTBESKRIVELSE To-komponent metallisk sinkrik epoxyprimer som oppfyller SSPC Paint 20-kravene sammensetning og yteevne.

BRUKSOMRÅDE Solid og slitesterk primer for maksimal beskyttelse som en del av ethvert korrosjonshemmende malingsystem i aggressive omgivelser, blant annet offshorekonstruksjoner, petrokjemiske anlegg, tremasse- og papirindustriplanter broer og kraftanlegg. Interzinc 52 gir utmerket korrosjonsbeskyttelse både på nye konstruksjoner og ved vedlikehold.

**PRAKTISK INFORMASJON
INTERZINC 52**

| | |
|-----------------------------|---|
| Farge | Blå, Grå, Grønn |
| Glansgrad | Matt |
| Volum % tørrstoff | 59% |
| Typisk filmtykkelse | 50-75 µm (2-3 mil) tørr 85-127 µm (3,4-5,1 mils) våt |
| Teoretisk spredeevne | 7,90 m ² /litr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 75 my tørrfilmtykkelse 315 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 3 mils tørrfilmtykkelse |
| Praktisk spredeevne | Vil variere etter de praktiske forhold. |
| Påføringsmetode | Høytrykksprøyte, Luftsprøyte, Pensel |

Tørketid

| Overflate temp. | Støvtørr | Tørr | Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk | |
|-----------------|-------------|----------|--|------------------------|
| | | | Minimum | Maksimum |
| 5°C (41°F) | 2 timer | 10 timer | 8 timer | Forlenget ¹ |
| 15°C (59°F) | 90 minutter | 6 timer | 4 timer | Forlenget ¹ |
| 25°C (77°F) | 75 minutter | 4 timer | 3 timer | Forlenget ¹ |
| 40°C (104°F) | 45 minutter | 2 timer | 2 timer | Forlenget ¹ |

¹ * Se International Protective Coatings Definisjoner og Forkortelser.

En alternativ herder for bruk ved lave temperaturer er er tilgjengelig. Se detaljer under Produktdata.

Maksimumsintervaller for overmaling er kortere ved bruk av polysiloxane toppstrøk. Kontakt International Protective Coatings for ytterligere detaljer.

MILJØTEKNISKE DATA

| | |
|-----------------------|--|
| Flammepunkt | Komp A 29°C (84°F); Komp B 30°C (86°F); Blandet 29°C (84°F) |
| Spesifikk vekt | 2,52 kg/l (21,0 lb/gal) |
| VOC | 2.80 lb/gal (336 g/lit) EPA Metode 24 152 g/kg Rådskonferanse 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC) |

Se seksjonen for Produktdata for ytterligere informasjon.

Sinkrik epoxy

FORBEHANDLING

Alle overflater som skal males må være rene, tørre og fri for urenheter. Før maling må alle overflater bedømmes og behandles i.h.t. ISO 8504:2000.

Olje og fett må fjernes i.h.t. SSPC-SP1, rengjøring med løsemiddel.

Sandblåsing

Sandblås til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis oksidasjon skjer etter sandblåsing og før maling med Interzinc 52, må overflaten sandblåses på nytt til spesifisert visuell standard.

Overflatedefekter som viser seg etter sandblåsing må slipes, fylles eller behandles på hensiktsmessig måte.

En overflate profil på 40-75 µm (1.6-3.0 mils) er anbefalt.

Verkstedprimet stål

Interzinc 52 kan påføres på uekspontert stål som er nylig malt med sink shop primer.

Hvis sinkshopprimeren viser seg å være skadet må overflaten svipblåses. Andre typer av shopprimere er ikke anbefalt for påføring, dette vil føre til total blåserensning av overflaten må gjøres.

Sveiser og skadete arealer må mekanisk rengjøres til minimum St3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP3. Optimal renhet vil være blåserensning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6; hvis ikke dette er praktisk mulig kan manuell overflatebehandling gjøres etter standard SSPC-SP11 som denne anbefaler.

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 | 4 deler : 1 deler i volum | | | |
| Brukstid etter blanding | 5°C (41°F) 24 timer | 15°C (59°F) 12 timer | 25°C (77°F) 5 timer | 40°C (104°F) 2 timer |
| Høytrykksprøyte, | Anbefales | Dyse 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.) | | |
| Lavtrykksprøyte | Anbefales | Pistol DeVilbiss MBC eller JGA Luftdeksel 704 eller 765 Dyse E | | |
| Pensel | Kun for små flater | Typisk 50-75 my (2,0-3,0 mils) kan oppåes | | |
| Rull | Anbefales ikke | | | |
| Tynner | International GTA220 (eller International GTA415) 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. | | | |

Sinkrik epoxy

PRODUKTDATA

De korrosjonshemmende egenskapene bedres om Interzinc 52 påføres med en tørrfilmtykkelse på minst 40 my (1.5 mils). Dersom filmen skal bli jevn og tett, må Interzinc 52 tynnes ut med 10% International-tynner. Filmtykkelsen på til påført Interzinc 52 må være forenlig med forbehandlingens blåseprofil. Lave filmtykkelser skal ikke påføres over grove blåseprofiler.

Det er viktig å unngå påføring av tørrfilmtykkelser over 150 my (6,0 mils).

Det er viktig å være nøye med påføringen for å unngå for tykke strøk, da dette kan resultere i dårlig vedheft med etterfølgende tykkfilmstrøk, og å unngå tørrsprøyting, som kan føre til pinholing i etterfølgende strøk.

Overdreven påføring av Interzinc 52 vil forlenge både minste overmalingsperioder og håndteringstid, og kan ha dårlig innvirkning på overmalingssegenskaper over lang sikt.

Når Interzinc 52 blir stående før påføring av toppstrøk, er det viktig å fjerne alle sinksalter før påføring. Bare bruk anbefalte materialer til toppstrøk.

Overflatetemperaturen må alltid være minst 3°C (5°F) over duggpunktet.

Interzinc 52 anbefales vanligvis ikke til undervannsbruk. I slike tilfeller bør International Protective Coatings kontaktes.

Interzinc 52 egner seg for punktrepasjon av skadet uorganisk sinkprimer - ta kontakt med International Protective Coatings for spesifikke råd.

Herding ved lav temperatur

Et alternativt herdemiddel foreligger til bruk der temperaturen er under 5°C (41°F). Legg merke til at VOC-tallene vil øke til 360 g/l (3 lb/gal) med det alternative herdemiddelet.

Interzinc 52 kan herdes ved temperaturer under 0°C (32°F). Dette produktet bør imidlertid ikke påføres ved temperaturer under 0°C (32°F) hvis det er muligheter for isdannelse på underlaget.

| Overflate temp. | Støvtørr | Tørr | Minimum overmalingsintervall med anbefalt toppstrøk | |
|-----------------|----------|----------|---|------------|
| | | | Minimum | Maksimum |
| -5°C (23°F) | 6 timer | 32 timer | 36 timer | Forlenget* |
| 0°C (32°F) | 3 timer | 16 timer | 18 timer | Forlenget* |
| 5°C (41°F) | 2 timer | 6 timer | 6 timer | Forlenget* |

Tørketiden for støvtørr ovenfor er faktisk tørketid pga. Kjemisk herding, og ikke fysisk hardhet pga. stivning av filmlaget ved temperaturer under 0°C (32°F).

* Se International Protective Coatings Definisjoner og Forkortelser.

For ytterligere detaljer med hensyn til herdingstider og overleggs muligheter, vær vennlig å kontakte International Protective Coatings.

Dette produktet har følgende spesifikasjonsgodkjenninger:

- Steel Structures Painting Council - SSPC Paint 20

Ta kontakt med International Protective Coating for dette produktet når det gjelder andre påføringsmetoder som f.eks dypp maling.

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

Reaktive lav molekyl vekt tilsetninger, som vil være en del av maling filmen under normale herde vilkår, vil også innvirke på VOC verdiene etter retningslinjer i EPA Method 24.

SYSTEM KOMPATIBILITET

Interzinc 52 er beregnet til påføring på forbehandlet stål. Det kan imidlertid også males over godkjente verkstedprimere. Ytterligere detaljer fås fra International Protective Coatings.

Anbefalte toppstrøk:

| | |
|-----------------|-----------------|
| Intercure 200 | InterH2O 401 |
| Intercure 420 | Interseal 670HS |
| Interfine 629HS | Interthane 990 |
| Intergard 251 | Interzone 1000 |
| Intergard 269 | Interzone 505 |
| Intergard 475HS | Interzone 954 |
| Intergard 740 | |

Kontakt International Protective Coatings angående andre primere/toppstrøk som egner seg.

Sinkrik epoxy

TILLEGGSINFORMASJON

Ytterligere 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 gjeldende standarder og lover.

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 | Enhetsstørrelse | Komp A | | Komp B | |
|--|-----------------|---|------------|------------|------------|
| | | Volum | Emballasje | Volum | Emballasje |
| | 10 liter | 8 liter | 10 liter | 2 liter | 2.5 liter |
| | 3 US gal | 2.4 US gal | 3.5 US gal | 0.6 US gal | 1 US gal |
| For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings. | | | | | |
| SKIPNINGSVEKT | Enhetsstørrelse | Komp A | | Komp B | |
| | | Volum | Emballasje | Volum | Emballasje |
| | 10 liter | 24.5 kg | | 2.1 kg | |
| | 3 US gal | 63.3 kg | | 5.3 kg | |
| LAGRING | Lagringstid | 12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antenningskilder. | | | |

Viktig

Informasjonen i dette databladet er ikke ment å være uttømmende; enhver person som bruker dette produktet til annet enn det formålet som er spesielt anbefalt i dette databladet, uten først å ha innhentet skriftlig bekreftelse fra oss om egnetheten av produktet for det aktuelle formål gjør det på egen risiko. Alle råd gitt eller uttalelser om produktet (både i dette databladet eller på annen måte) er korrekt så langt vi kjenner til, men vi har ingen kontroll over kvaliteten på og tilstanden til underlaget og de mange faktorene som kan påvirke bruk og påføring av produktet. Derfor, såfremt vi ikke spesifikt gir skriftlig tillatelse til å gjøre det, aksepterer ikke noe ansvar overhodet for produktets ytelse eller for (med forbehold i den grad loven tillater det) tap eller skade som følge av bruk av produktet. Vi fraskriver oss herved alle garantier eller representasjoner, direkte eller indirekte, som følge av lov eller annet, inkludert, uten begrensning, enhver underforstått garanti for salgbarhet eller egnethet for et bestemt formål. Alle leverte produkter og gitte tekniske anbefalinger er knyttet til våre salgsbetingelser. Du bør be om en kopi av dette dokument og gjennomgå det nøye. Informasjonen i dette databladet er gjenstand for endringer fra tid til annen i lys av erfaringer eller vår policy om kontinuerlig utvikling. Det er brukernes ansvar å sjekke med sin lokale representant at dette databladet er gyldig før produktet tas i bruk.

Dette tekniske databladet er tilgjengelig på vår hjemmeside på www.international-marine.com eller www.international-pc.com, og bør være det samme som dette dokumentet. Skulle det være noen uoverensstemmelser mellom dette dokumentet og den versjonen av teknisk datablad som vises på nettsiden, vil versjonen på nettstedet vil da være den gyldige.

Utgitt: 17.08.2015

Copyright © AkzoNobel, 17.08.2015.

Alle varemerker som er nevnt i denne publikasjonen er eid av eller lisensiert til, AkzoNobel konsernet.

www.international-pc.com