

## Epäorgaaninen sinkkisilikaatti

### TUOTEKUVAUS

Osana Interzinc 22 sarjaa.

Kaksikomponenttinen, nopeasti päällemaalattava, nopeasti kuivuva liuotinhenteinen epäorgaaninen sinkkietyylisilikaatti pohjamaali. Täyttää SSPC Paint 20 Level 1 vaatimukset.

Saatavilla ASTM D520, Type II vaatimukset täyttävä versio.

### KÄYTTÖ

Sinkkirikas pohjamaali joka soveltuu käytettäväksi monissa maalausjärjestelmissä niin uudisrakenteissa kuin huoltomaalauskohteissa kuten esim sillat, säiliöt, putkirakenteet, offshore-rakenteet ja erilaiset teräsrakenteet. Interzinc 22 voidaan käyttää myös säiliöiden sisäpuolella, eri kemikaalien yhteydessä (esim. styreeni), lisätietoa International Paint kemikaalikestävyystaulukosta.

Antaa erinomaisen korroosiosuojan asianmukaisesti esikäsitellyille teräspinoille aina +540°C (1004°F) kun pinnoilla on pintamaali.

Nopeasti kuivuvana pohjamaalina soveltuu käytettäväksi useissa ilmasto-olosuhteissa.

### INTERZINC 22 TEKNISET TIEDOT

<b>Värisävy</b>	Vihreänharmaa
<b>Kiiltoaste</b>	Himmeä
<b>Kuiva-ainepitoisuus</b>	63%
<b>Suosittelava Kalvonpaksuus</b>	50 – 75 µm (2 –3 mils) kuivakalvo 79-119 µm (3,2-4,8 mils) märkäkalvo
<b>Teoreettinen Riittoisuus</b>	8,40 m <sup>2</sup> /liitra 75 µm kuivakalvolla ja ilmoitetulla kuiva-aine pitoisuudella 337 sq.ft/US gallon 3 mils kuivakalvolla ja ilmoitetulla kuiva-aine pitoisuudella
<b>Käytännön Riittoisuus</b>	Riippuu käytetystä hukkakertoimesta
<b>Maalausmenetelmä</b>	Korkeapaineruisku, Hajoitusilmaruisku
<b>Kuivumisaika</b>	

Lämpötila	Kosketuskuiva	Käsittelykuiva	Päällemaalausväliaika suositelluilla pintamaaleilla	
			Minimi	Maksimi
5°C (41°F)	30 minuuttia	3 tuntia	18 tuntia	Rajoittamaton <sup>1</sup>
15°C (59°F)	20 minuuttia	90 minuuttia	9 tuntia	Rajoittamaton <sup>1</sup>
25°C (77°F)	10 minuuttia	1 tunti	4.5 tuntia	Rajoittamaton <sup>1</sup>
40°C (104°F)	5 minuuttia	30 minuuttia	1.5 tuntia	Rajoittamaton <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Katso International Protective Coatings määritelmät ja lyhenteet

Ilmotetut kuivumis- ja kovettumisajat on mitattu 55%:n suhteellisessa kosteudessa. Ajat 5°C (41°F) lämpötilassa on mitattu 60%:n suhteellisessa kosteudessa. Ennen päällemaalaamista tulee suorittaa hankaustesti ASTM D4752. Arvo 4 osoittaa riittävää kovettumisastetta päällemaalaukseen. Katso lisätietoja kohdasta Tuotekuvaus.

### YLEISTÄ

<b>Leimahduspiste (tyypillinen)</b>	Part A 19°C (66°F); seos 19°C (66°F)	
<b>Tiheys</b>	2,44 kg/l (20,4 lb/gal)	
<b>VOC</b>	3.92 lb/gal (470 g/lit)	EPA Method 24
	216 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 2010/75/EU)

Katso tuotekuvaus osa lisätietojen saamiseksi

## Epäorgaaninen sinkkisilikaatti

### PINNAN ESIKÄSITTELY

Maalattavien pintojen tulee olla puhtaat ja kuivat, eikä niillä saa olla epäpuhtauksia. Kaikki teräspinnat tulee käsitellä ISO 8504:2000 mukaisesti. Öljyt ja rasvat tulee poistaa SSPC-SP1 mukaisesti.

#### Suihkupuhdistus

Pinnat tulee suihkupuhdistaa asteeseen Sa2½ (ISO 8501-1:2007) tai SSPC SP6/SSPC SP10). Jos pinnoilla esiintyy hapettumia ennen Interzinc 22 maalausta, tulee pinnat suihkupuhdistaa uudelleen vaadittuun puhtausasteeseen.

Suihkupuhdistuksen jälkeen havaitut virheet tulee korjata esim. hiomalla, täyttämällä tai käsitellä soveltuvin menetelmin.

Suosittelu pintaprofiili tulisi olla 40-75 µm ( 1.6-3.0 mils ).

#### Konepajapohjamaalattut pinnat

Interzinc 22 soveltuu maalattavaksi sinkkisilikaatti konepajapohjamaalattujen teräspintojen päälle jotka eivät ole joutuneet ilmatorasitukseen.

Jos sinkkisilikaattipinnat ovat vaurioituneet tai niillä havaitaan sinkin korroosiotuotteita, voidaan pinnat joutua suihkupuhdistamaan uudelleen. Muut konepajapohjamaalit eivät sovellu päällemaalattavaksi ja ne tulee poistaa suihkupuhdistamalla.

Hitsisaumat ja vaurioituneet alueet tulee suihkupuhdistaa asteeseen Sa2½ (ISO 8501-1:2007) tai SSPC-SP6.

#### Vaurioituneet / Korjattavat alueet

Vaurioituneet alueet suihkupuhdistetaan asteeseen Sa2½(ISO 8501-1:2007) tai SSPC-SP6. Pienet alueet voidaan myös esikäsitellä asteeseen St3/Pt3 (JSRA SPSS:1984) tai SSPC-SP11, edellyttäen ettei aluetta kiilloiteta. Vaurioitunut alue voidaan korjata käyttämällä korjausmaalaukseen soveltuvaa sinkkiepoksipohjamaalia. Kysy lisätietoja International Protective Coatings.

### MAALAUUS

#### Sekoitus

Interzinc 22 toimitetaan kahdessa osassa, nestemäinen Sideaine komponentti QHA285 (Part A) ja jauhemainen komponentti (Part B). Jauheosa (Part B) tulee lisätä hitaasti nestemäiseen sideainekomponenttiin (Part A) samalla huolellisesti sekoittaen. ÄLÄ LISÄÄ NESTETTÄ JAUHEESEEN. Materiaali tulisi suodattaa ennen maalaustyön aloittamista ja sitä tulisi sekoittaa jatkuvasti työn aikana laskeutumisen estämiseksi. Kun komponentit ovat sekoitettu tulee seos käyttää tuotteelle ilmoitetun käyttöajan (pot life) aikana.

#### Sekoitussuhde

3.1 Osa(t) : 1 Osa(t) tilavuusosa  
Sekoitussuhde on suuntaa antava;**sekoita aina tuote toimitetuissa määrissä.**

#### Käyttöaika

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
12 tuntia	8 tuntia	4 tuntia	2 tuntia

#### Korkeapaineruisku

Suosittelavaa  
Suutinkoko 0,38-0,53 mm (15-21 thou)  
Paine suuttimen kärjessä tulee olla vähintään 112 kg/cm<sup>2</sup> (1593 p.s.i.)

#### Hajotusilmaruisku (paineastia)

Suosittelavaa  
Soveltuva maalauslaite Graco X-Treme 40:1 tai vastaava  
Gun DeVilbiss MBC-510 tai JGA-510 (Binks 2100)  
Ilmasuutin 704 tai 765 (Binks 66SD tai 68PB)  
Ainesuutin E (1,8mm) tai D (2,2mm) tai Binks 66.67

#### Sivellin

Soveltuu – vain pienet alueet Tavallisesti 25-50 µm (1,0-2,0 mils) voidaan saavuttaa

#### Tela

Ei suositella

#### Ohenne

International GTA803, International GTA415 tai International GTA138  
Alueellisesti saatavilla. Älä ohenna enempää kuin paikalliset ympäristömääräykset sallivat

#### Välineiden Pesu

International GTA803, International GTA138 tai International GTA415  
Liuottimen valinta voidaan toteuttaa paikallisen lainsäädännön mukaisesti. Kysy lisätietoja paikalliselta International Marine & Protective Coatings edustajalta.

#### Työn keskeytys

Älä jätä materiaalia letkuihin, maalauspuistoliiniin tai maalauslaitteisiin. Pese kaikki välineet huolellisesti International GTA803/International GTA415/International GTA138 ohenteilla. Kun komponentit on sekoitettu yhteen, seos tulee ne käyttää ilmoitetun käyttöajan sisällä. Pitkän tauon jälkeen maalaustyötä tulee jatkaa tuoreella seoksella.

#### Puhdistus

Puhdistusta kaikki välineet heti käytön jälkeen International GTA803/International GTA415/International GTA138 ohenteilla. Hyviin työskentelymenetelmiin kuuluu huuhdella ruiskutuslaitteet säännöllisin väliajoin työpäivän kuluessa. Puhdistuksen toistamistiheys riippuu ruiskutetuista määristä, lämpötilasta ja ruiskutukseen käytetystä ajasta mukaanlukien mahdolliset viivästyksset.

Kaikki ylimääräinen aine/materiaali tulee hävittää asianmukaisten paikallisten määräysten/lakien mukaisesti.

## Epäorgaaninen sinkkisilikaatti

### TUOTEKUVAUS

Ennen päällemaalausta, Interzinc 22 pinnan tulee olla kuiva ja puhdas eikä pinnoilla saa olla liukenevia suoloja eikä sinkin korroosio tuotteita.

Pinnan lämpötilan tulee aina olla vähintään 3°C (5°F) yli kastepisteen.

Maalattaessa Interzinc 22 suljetuissa tiloissa tulee huolehtia riittävästä ilmanvaihdosta.

Minimi päällemaalausväli aika riippuu ilman suhteellisesta kosteudesta kovettumisen aikana.

Lämpimissä olosuhteissa, (tavallisesti >28°C(82°F)) voi maalin ohentaminen olla tarpeellista, tällöin parannetaan ruiskutusominaisuuksia. Käytä ohentamiseen International GTA803 ohenninta.

On suositeltavaa että ennen pintojen ylimaalausta tulisi pinnoille tehdä ASTM D4752 mukainen hankaustesti. Hankaustestin arvo 4 osoittaa pinnan soveltuvan päällemaalattavaksi.

Ilman suhteellisen kosteuden ollessa alle 55%, maalin kovettuminen hidastuu. Suhteellista ilmankosteutta voidaan korottaa höyryllä tai ruiskuttamalla vettä tuloilmaan. Ilmankosteuden ollessa alle 55% maalin verkkoutumista voidaan nopeuttaa käyttämällä Low Humidity Cure Accelerator\*- lisäainetta. Muutama esimerkki päällemaalausväliajoista 15°C (59°F) alla:

Suhteellinen Kosteus (%)	20	30	40
Minimi päällemaalausväli aika	24 tuntia	10 tuntia	10 tuntia

Interzinc 22 tuoteselosteen kohdassa maalausohjeet löytyy lisätietoa kuivumisajoista ilman suhteellisen kosteuden ollessa alhainen.

Interzinc 22 liian paksut kalvonpaksuudet voivat johtaa kuivumishalkeilemiseen (mudcracking), joka vaatii halkenneiden alueiden poistamiseen suihkupuhdistamalla ja uudelleen maalaamisen alkuperäisen erittelyn mukaisesti.

Maalauksessa tulee noudattaa huolellisuutta jotta vältytään yli 125 µm (5 mils) kuivakalvonpaksuuksilta.

Korkeissa lämpötiloissa Interzinc 22 kalvonpaksuus tulisi rajoittaa 50 µm:iin (2 mils). Interzinc 22 jatkuva lämpötilan kesto (kuivaa lämpöä) on +400 °C (752°F), jos maali jätetään ilman pintamaalia. Käytettäessä Interzinc 22 pohjamaalina ja Intertherm 50 pintamaalina , maalausyhdistelmän lämpötilan kesto on (kuivaa lämpöä) +540°C (1004°F).

Pintamaalaamaton Interzinc 22 ei sovellu happamiin, alkaalisiin tai jatkuvaan vesi upotusrasitukseen.

Tuotteella on seuraavat maalauserittely hyväksynyt:

- AISC Specification 348-04 Research Council for Structural Connections Class B Coating
- UNE 48293 (Espanja)

Huom: Ilmoitetut VOC-arvot ovat tyypillisiä tuotteelle mutta ne ovat ohjeellisia arvoja. Nämä arvot saattavat vaihdella riippuen esim. värisävyistä ja maalin valmistus toleransseista.

Tuote sisältää pienen molekyylipainon omaavia reaktiivisia lisäaineita jotka auttavat kalvonmuodostumista normaaleissa kuivumisolosuhteissa, ne vaikuttavat myös tuotteen VOC arvoon EPA menetelmä 24 mukaan määritettynä.

\*Saatavilla vain Euroopassa, Kiinassa, Lähi-Idässä, Afrikassa ja Venäjällä.

### MAALAUSSYHDISTELMÄN YHTEENSOPIVUUS

Tarvittaessa Interzinc 22 voidaan päällemaalata itsellään esim. liian alhaisen kuivakalvonpaksuuden takia pintojen tulee olla tuoret eikä ne ole saaneet altistua ulkorasitukselle. 50µm (2mils) minimikalvonpaksuudella Interzinc 22 riittää varmistamaan riittävän tiiviin kalvon.

Ennen päällemaalausta suositetuilla pintamaaleilla, varmista että Interzinc 22 on täydellisesti kovettunut (katso yllä) ja jos pinnoilla on sinkki suoloja tulee ne poistaa pinnoilta makeavesi pesulla ja tarpeen vaatiessa pestä pinnat harjaamalla .

Tyypilliset pinta- ja välimaalit ovat:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Intertherm 715
Intergard 345	

Joissakin tapauksissa voi olla tarpeellista maalata ns. tartuntamaalaus (mist coat) ehkäisemään kuplimista. Tämä riippuu Interzinc 22 iästä, pinnan karheudesta ja maalausyön ja maalin kuivumisen aikana vallinneista olosuhteista. Vaihtoehtoisesti voidaan käyttää epoksivälimaalaa minimoimaan kuplimista, kuten esim. Intergard 269.

## Epäorgaaninen sinkkisilikaatti

Muut sovetuvat pintamaalit/välimaalit, kysy lisätietoja International Protective Coatings.