

Modifierad Epoxi

PRODUKTBEKRIVNING

En tvåkomponent epoxibeläggning med hög torrhalt, lågt VOC med utomordentligt barriärskydd. Förstärkt med kemiskt resistent glasflakes för förbättrad hållbarhet, nötningsbeständighet och rostskyddande egenskaper. Ger ett utmärkt katodiskt skydd.

ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

För rostskydd på ytor av stål där det är nödvändigt med en färg som tål hårt slitage så som splashzoner, undervattensytor på offshore plattformar, bryggor, pিরer, båtdäck, broar, kemiska fabriker, pappersmassa industri, vattenverk och underjordiska rörkonstruktioner.

Mycket tålig vid katodiskt skydd med pålagd ström, god kompatibilitet med offeranoder och ICCP system vilket gör Interzone 954GF särskilt lämplig för långsiktigt skydd av undervattenskonstruktioner.

Kan också användas som en del i ett halkskyddssystem tillsammans med finkornig sand.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERZONE 954GF

Kulör	Begränsat kulörutbud tillgängligt			
Glans	Halvblank			
Volymtorrhalt	85% ± 2% (ISO 3233:1998)			
Normalt använd skiktjocklek	200-500 µm (8-20 mil) torrt skikt motsvarar 235-588 µm (9,4-23,5 mil) vått skikt			
Teoretisk sträckförmåga	1,70 m ² /liter vid 500 µm torrt skikt 68 sq.ft/US gallon vid 20 mil torrt skikt			
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor			
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat), Pensel, Rulle			
Torktider	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger			
Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	<i>Min</i>	<i>Max</i>
-5°C (23°F)	22 timmar	48 timmar	48 timmar	21 dagar
5°C (41°F)	21 timmar	40 timmar	40 timmar	21 dagar
10°C (50°F)	14 timmar	16 timmar	16 timmar	21 dagar
25°C (77°F)	3.5 timmar	5.5 timmar	5.5 timmar	21 dagar
40°C (104°F)	90 minuter	3 timmar	3 timmar	21 dagar

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 37°C (99°F); Bas (Komp. A) 37°C (99°F); Blandad 37°C (99°F)	
Densitet	1,56 kg/l (13,0 lb/gal)	
v.o.c	1.87 lb/gal (225 g/lt)	EPA Metod 24
	145 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)

Se avsnittet Produktegenskaper

Modifierad Epoxi

FÖRBEHANDLING

Produktens prestanda är beroende av graden på förbehandling. Ytan som ska beläggas måste vara ren och fri från föroreningar. Innan applicering av Interzone 954GF måste alla ytor bedömas och behandlas i enlighet med ISO 8504:2000.

All smuts och lösliga salter måste avlägsnas. Torrborstning med hård borste är vanligtvis lämplig för smuttsamlingar. Lösliga salter bör avlägsnas genom tvätt med färskvatten.

Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

Rengöring med sandblästring

Sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Om oxidering har skett mellan blästring och applicering av Interzone 954GF, skall ytan blästras igen till specificerad visuell standard.

Ytdefekter som framträder vid blästringen skall slipas, fyllas eller behandlas på annat lämpligt sätt.

En ytprofil på 50-75 µm (2-3 mil) rekommenderas.

Förbehandling med manuellt eller maskinellt verktyg

Manuell förbehandling till minimum St3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP3, endast för användning i atmosfärisk miljö.

Notera, allt glödskal måste avlägsnas, ytor som inte kan ges tillräcklig förbehandling genom nålhackning eller liknande bör punktblästras till minst Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Detta är mest troligt vid förbehandling av stål som bedöms till rostgrad C eller D enligt denna standard.

Vattenblästring med ultrahögt tryck/slipande vattenblästring Kan utföras på ytor förbehandlade till Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 som har ytostat till högst Grad HB2M (se Internationell Vattenblästringsstandard). Detta är också möjligt på fuktiga ytor under vissa förutsättningar. Mer information finns tillgänglig från International Protective Coatings.

Åldrade Beläggningar

Interzone 954GF är lämplig för övermålning av vissa intakta åldrade beläggningar. För att försäkra kompatibilitet krävs applicering och utvärdering av ett testområde.

APPLICERING

Blandning/omrörning	Materialet levereras i två burkar som en sats. Blanda alltid till en komplett sats med angivna proportioner. När satsen har blandats till måste den användas inom den angivna brukstiden.			
	(1)	Rör om basen (Komponent A) med en maskinell omrörare		
	(2)	Blanda all härdare (Komponent B) med basen (Komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med maskinell omrörare.		
Blandningsförhållande	4 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 timmar	60 minuter	45 minuter	20 minuter
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,48-0,66 mm (19-26 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol luftmunstycke Vätskespets	DeVilbiss MBC eller JGA 62 AC	
Pensel	Lämplig	Normalt kan 100-150 µm (4,0-6,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig	Normalt kan 75-125 µm (3,0-5,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA007 Maximal rekommenderad förtunning 5%	Behövs normalt inte. Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA822 eller International GTA415			
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA822 eller International GTA415. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.			
Rengöring av utrustning	Rengör all utrustning direkt efter användning med International GTA822 eller International GTA415. Det utgör god praxis att periodiskt spola igenom utrustningen under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på sprutad mängd, temperatur och hur lång tid som gått, inklusive eventuella förseningar. Allt överblivet material och tomburkar skall destrueras i enlighet med gällande regionala bestämmelser/lagar.			

Modifierad Epoxi

PRODUKT- EGENSKAPER

Maximal filmbyggnad i ett skikt uppnås med Högtrycksapplicering. Vid applicering med andra metoder än högtrycksapplicering uppfylls troligen inte kraven på filmbyggnad. Låga och höga temperaturer kan innebära att specifika appliceringsmetoder måste användas för att uppnå maximal filmtjocklek.

Vid applicering av Interzone 954GF med pensel eller rulle kan man behöva applicera flera skikt för att uppnå hela den specificerade torra skiktjockleken för systemet.

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering. Applicera inte på stål med temperaturer under 4°C (39°F).

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Interzone 954GF i slutna utrymmen.

I speciella fall där övermålning krävs och härdning har skett vid låg temperatur och hög relativ luftfuktighet, försäkra att ingen aminsvettning förekommer innan applicering av följande skikt.

Kondens under eller omedelbart efter appliceringen kan leda till en matt yta och ett undermåligt färgskikt. Tidig exponering av vattenansamlingar orsakar kulörförändring, speciellt på mörka kulörer.

Liksom all epoxi kritar och missfärgas Interzone 954GF vid utomhusexponering, detta påverkar dock inte de rostskyddande egenskaperna.

Då en estetiskt tilltalande yta med god kulör- och glansbeständighet önskas, skall övermålning med rekommenderad täckfärg ske.

När produkten appliceras vid lågt tidvatten på exempelvis piper, pålar etc. kan Interzone 954GF sänkas under vatten efter 2 timmar. Detta kommer leda till att mörka kulörer bleks men det påverkar inte produktens rostskyddande egenskaper.

Interzone 954GF kan med tillsatts av GPA900 eller GMA132 användas som ett halkskyddssystem. Typisk filmtjocklek bör vara 750-1000µm (30-40mils). Rekommenderad appliceringsmetod är en så kallad "hopper gun" eller "putsspruta" med 5-10mm munstycke. Spackel och roller kan användas på småytor. Alternativt så kan man strö ut sanden i den våta färgfilmen. För mer information vänligen konsultera International Protective Coatings.

Interzone 954GF är lämplig i kombination med katodiskt skydd i form av offeranoder och pålagd ström.

Notering: Angivna VOC tal gäller vanligtvis och anges som en generell hjälp för uträkning av utsläpp. Dessa kan ibland variera något beroende på t.ex. val av kulör eller inom normala tillverknings toleranser.

Lågmolekylära tillsatser, som är avsedda att bilda del av färgfilmen vid normal härdningstemperatur, kan också påverka det angivna VOC-värdet när EPA Metod 24 tillämpas.

KOMBINERBARHET

Interzone 954GF appliceras vanligtvis på balt stål som förbehandlats med torr/våt slipblästring eller högtrycksvattenblästring.

Följande grundfärger rekommenderas för Interzone 954GF:

Intercure 200	Intergard 269 (för undervattensbruk)
Intercure 200HS	Interline 982 (för undervattensbruk)
Intergard 251	Interzinc 315
Interzinc 52	Interzone 1000

Följande täckfärger rekommenderas för Interzone 954GF:

Intergard 740
Interthane 870
Interthane 990
Interzone 954
Interzone 954GF

Modifierad Epoxi

TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på www.international-pc.com:

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga

Enstaka exemplar av dessa informationsavsnitt finns tillgängliga på begäran.

SÄKERHETS- FÖRESKRIFTER

Denna produkt är avsedd att användas enbart av professionella yrkesmän i industrisituationer, i enlighet med de anvisningar som lämnas i detta blad, i varuinformationsblad och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsblad som International Protective Coatings tillhandahåller.

Allt arbete i samband med appliceringen och användningen av denna produkt skall utföras i enlighet med alla relevanta nationella hälso-, säkerhets- och miljöstandarder och -föreskrifter.

För den händelse svetsning eller gasskärning utförs på metall belagd med denna produkt, avges damm och rökgaser som kräver användning av lämplig personlig skyddsutrustning och tillräcklig lokal utsugningsventilation.

Vid tveksamhet beträffande lämpligheten att använda denna produkt skall International Protective Coatings konsulteras för ytterligare information.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	14 liter	20 liter	3.5 liter	5 liter
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
	20 liter	25.5 kg		4.08 kg	
LAGRING	Lagringstid	12 månader vid högst 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor.			

Viktigt meddelande

Informationen i detta datablad är inte ämnat att vara fullständigt; alla som använder produkten för ändamål annat än det som specifikt rekommenderas i detta datablad utan att först ha fått en skriftlig konfirmering av oss angående produktens lämplighet för avsett ändamål gör så på egen risk. All rådgivning eller rapporter gjorda om denna produkt (vare sig det är i detta datablad eller annan dokumentation) är korrekt så vitt vi vet men vi har ingen kontroll över kvaliteten eller konditionen på substratet eller de många faktorer som kan påverka användandet och appliceringen av denna produkt. På grund av detta kan vi inte så länge ingen annan skriftlig överenskommelse finns, acceptera någon form av ansvar för produktens prestanda eller (i den utsträckning som lagen tillåter) någon form av förlust eller skada som uppstått på grund av användning av denna produkt. Vi avsäger oss härmed alla garantier eller utfästelser, uttryckliga eller underförstådda, genom inverkan av lag eller annat sätt, inklusive, utan begränsning, underförstådda garantier för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Alla levererade produkter och teknisk rådgivning är förbehållna våra försäljningsvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av detta dokument och studera det noggrant. Informationen i detta datablad är utsatt för kontinuerliga förändringar och uppdateringar när nya erfarenheter erhålls samt vår policy att ständigt utveckla och förbättra. Det är användarens ansvar att kontrollera med sin lokala representant att detta datablad är aktuellt innan användning av produkten.

Detta Tekniska Datablad är tillgängligt på vår hemsida www.international-marine.com eller www.international-pc.com, och bör vara samma som detta dokument. Om det skulle vara någon avvikelse mellan detta dokument och den version av det tekniska databladet som finns på hemsidan, då är det den version som finns på hemsidan som gäller.

Copyright © AkzoNobel, 2020-01-20.

Alla varumärken som omnämns i detta dokument ägs av eller är licensierat av Akzo Nobels företagsgrupp.

www.international-pc.com