

Zinkrikepxi

PRODUKTBEKRIVNING

En tvåkomponent zinkrik epoxiprimer, utvecklad att ge utmärkt korrosionsskydd både som ett skikt och som en grundfärg för färgsystem med en hög prestanda. Den innehåller 90% zink per viktenhet i den torra filmen.

ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

Som en fabriks eller platsapplicerad grundfärg, vid behov av högpresterande färgsystem för skydd av stål i aggressiva miljöer som offshore byggnader, raffinaderier, petrokemiska och kemiska fabriker, kraftstationer, broar och pappersbruk.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERZINC 72

Kulör	Grå			
Glans	Matt			
Volymtorrhalt	60%			
Normalt använd skiktjocklek	50-75 µm (2-3 mil) torrt skikt motsvarar 83-125 µm (3,3-5 mil) vått skikt			
Teoretisk sträckförmåga	8 m ² /liter vid 75 µm torrt skikt 321 sq.ft/US gallon vid 3 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>
10°C (50°F)	45 minuter	6 timmar	8 timmar	Förlängd ¹
15°C (59°F)	35 minuter	4 timmar	6 timmar	Förlängd ¹
25°C (77°F)	25 minuter	90 minuter	4 timmar	Förlängd ¹
40°C (104°F)	20 minuter	45 minuter	2 timmar	Förlängd ¹

¹ * Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 32°C (90°F); Härdare (Komp. B) 33°C (91°F); Blandad 32°C (90°F)		
Densitet	2,77 kg/l (23,1 lb/gal)		
v.o.c	149 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)	
Se avsnittet Produkttegenskaper			

Zinkrikepxi

FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall alla ytor förbehandlas enligt ISO 8504-2000.

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 Interzinc 72, 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 40-75 µm (1,5-3,0 mil) rekommenderas.

Shoppriermålat stål

Interzinc 72 lämpar sig för applicering på stål som nyligen belagts med shoppriermått av zinksilikattyp.

Om zinksilikatshoppriermåttet uppvisar omfattande eller mycket utbredd nedbrytning, eller omfattande zinkkorrosion, erfordras svepblästring över hela ytan. Andra typer av shoppriermått lämpar sig inte för övermålning och kräver fullständig borttagning och rengöring genom sandblästring.

Svetsömmar och skadade områden skall sandblästras enligt Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

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	4.0 del(ar) : 1.0 del(ar) volymdelar			
Brukstid	10°C (50°F) 12 timmar	15°C (59°F) 10 timmar	25°C (77°F) 8 timmar	40°C (104°F) 5 timmar
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Spädning kan krävas.	Pistol Luftmunstycke Vätskespets	Luftmunstycke 704 eller 765 E	
Pensel	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 40-50 µm (1,6-2,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 40-50 µm (1,6-2,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA220	Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA822			
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA822. 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 omedelbart efter användning med International GTA822. Det utgör god praxis att periodiskt spola igenom sprututrustning under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på sprutad mängd, temperatur och hur lång tid som gått, inklusive eventuella förseningar. Allt överflödigt material och alla tomma behållare skall tas om hand i enlighet med tillämpliga regionala föreskrifter/lagar			

Zinkrikepoxi

PRODUKT- EGENSKAPER

För att få tillräckligt korrosionsskydd, är det viktigt att uppnå en minsta torr filmtjocklek på 40µm (1,5 mils). För att få en jämn yta vid denna filmtjocklek kan man behöva tunna produkten ca 10% med Internationals rekommenderade förtunning.

Vid applicering av Interzinc 72 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.

Denna produkt härdar inte tillräckligt under 5°C (41°F). För bästa möjliga resultat skall omgivningstemperaturen överstiga 10°C (50°F).

Då Interzinc 72 skall användas som en grundfärg i system som skall sänkas ned i vatten är det viktigt att en minsta filmtjocklek på 65µm (2,5 mils) appliceras för att ge tillräckligt korrosionsskydd.

Applicering av för tjocka skikt av Interzinc 72 förlänger såväl den kortaste övermålningstiden som hanteringstiden, och kan ha negativ inverkan på de långsiktiga övermålningsegenskaperna.

För hög skiktjocklek kan medföra risk för kohesionssprickning vid övermålning med tjockskiktssystem.

I de fall då Interzinc 72 utsätts för väder och vind innan övermålning, är det viktigt att säkerställa att alla zinksalter avlägsnats innan övermålning, och att rekommenderade produkter används.

Interzinc 72 lämpar sig inte för exponering i sura eller basiska miljöer.

Interzinc 72 har följande specifikationsgodkännanden:

- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- British Gas Specification PA9 och PA10

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.

KOMBINERBARHET

Interzinc 72 kan över appliceras med ett flertal högpresterande täckfärger inklusive:

Intercure 200	Intergard 411
Intercure 420	Intergard 475HS
Intercure 422	Interseal 670HS
Intergard 251	Intersheen 73
Intergard 269	Intertuf 708
Intergard 400	Interzone 505
Intergard 405	Interzone 954
Intergard 410	

För andra lämpliga grundfärger/ytseläggningar konsultera International Protective Coatings.

Zinkrikepoxi

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, avgas 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
	10 liter	8 liter	10 liter	2 liter	2.5 liter
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
	10 liter	27.3 kg		2.1 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 bekräftelse 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 uppstår på grund av användning av denna produkt. Vi avstår 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.

Gäller från: 2019-05-15

Copyright © AkzoNobel, 2019-05-15.

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

www.international-pc.com