

Etsningsgrundfärg

PRODUKTBeskrivning En enkomponents modifierad polyvinyl butyral, fosforsyra etsprimer fri från zinkkromat.

ANVÄNDNINGS-OMRÅDE

Som en förbehandlingsprimer utvecklad för att öka vidhäftningen och täta ytan på icke järnhaltiga metaller så som aluminium, koppar, brons, kadmium, zink och Nickel.

Interprime 539 är särskilt lämplig som primer på galvade stålytor.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERPRIME 539

Kulör	Gul, Skär
Glans	Matt
Volymtorrhalt	24%
Normalt använd skiktjocklek	10-20 µm (0,4-0,8 mil) torrt skikt motsvarar 42-83 µm (1,7-3,3 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	16 m ² /liter vid 15 µm torrt skikt 642 sq.ft/US gallon vid 0,6 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat), Pensel, Rulle

Torktider

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			<i>Min</i>	<i>Max</i>
5°C (41°F)	30 minuter	60 minuter	2 timmar	Förlängd ¹
15°C (59°F)	20 minuter	45 minuter	60 minuter	Förlängd ¹
25°C (77°F)	15 minuter	30 minuter	60 minuter	Förlängd ¹
40°C (104°F)	10 minuter	20 minuter	60 minuter	Förlängd ¹

¹ * Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

Övermålning är beroende av omgivande miljö betingelser. Konsultera produkt beskrivningen för ytterligare information.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	28°C (82°F)	
Densitet	1,06 kg/l (8,8 lb/gal)	
v.o.c	6.20 lb/gal (744 g/l) 701 g/kg	EPA Metod 24 EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)

Se avsnittet Produktgenskaper för ytterligare information

Etsningsgrundfärg

FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall ytan uppfylla ISO 8504:2000.

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

Den förbehandlingsmetod som är mest lämplig vid behandling av icke järnhaltiga metallytor innan applicering av International rostskyddssystem är att svepblästra till Sa1 (ISO 8501 1:2007) eller SSPC SP7 eller slipa ytan med grovt sandpapper följt av ovan beskrivna behandling. Vid sandblästring bör ett lågt lufttryck användas med ett fintkornigt blästermedel (80 mesh) och munstucket bör hållas ca 1 meter från ytan. Interprime 539 bör enbart användas då detta inte är möjligt.

Icke järnhaltiga ytor

Försäkra er om att ytan är ren, torr och fri från metalliska korrosions produkter.

Då ytan är av aluminium eller lättmetall legering, bör ytan tvättas med lösningsmedel enligt SSPC SP1 och sedan etsas antingen på kemisk väg, eller fysisk genom lätt svepblästring. Det är viktigt att efterföljande applicering på Interprime 539 är ett system lämpligt för applicering på aluminium.

Galvat stål

Om ytan inte har utsatts för varmfosfatering innan leverans till byggplats, avfetta till SSPC-SP1 och avlägsna alla vita zinkkorrosionsprodukter genom rengörings slipning för hand.

APPLICERING

Blandning/omrörning	Detta material är en enkomponentfärg och skall alltid omröras omsorgsfullt med en maskinell omrörare före applicering.	
Blandningsförhållande	Ej tillämpligt	
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,25-0,38 mm (10-15 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)
Konventionell spruta (Tryckfat)	Lämplig	Pistol Luftmunstycke Luftmunstycke 704 eller 765 Vätskespets E
Konventionell spruta	Rekommenderas	Använd där för avsedd utrustning
Pensel	Lämplig	Överapplicering bör undvikas.
Rulle	Lämplig	
Förtunning	International GTA220	Se produktinformation
Rengöringsmedel	International GTA220	
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet vara kvar i slangar, pistoler eller annan sprututrustning. Rengör all utrustning noggrant med International GTA220.	
Rengöring av utrustning	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA220. 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.	

Etsningsgrundfärg

PRODUKT- EGENSKAPER

Det är viktigt att ytan som skall behandlas är helt avfettad, annars kommer god vidhäftning av följande skikt inte kunna uppnås.

När man applicerar Interprime 539 med konventionell spruta, kan upp till 10% spädning med rekommenderat lösningsmedel krävas för att förbättra färgappliceringen och penetreringen av ytan.

Då Interprime 539 appliceras med högtrycksspruta, kan spädning upp till 5% behövas för att underlätta färgappliceringen och penetrering av substratytan.

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Interprime 539 i slutna utrymmen.

Exponering för allt för låg temperatur och/eller hög luftfuktighet under eller omedelbart efter appliceringen kan leda till ofullständig härdning och ytförorening som kan äventyra vidhäftningen till senare skikt.

Om ytan utsätts för dagg eller regn innan produkten härdat färdigt kan det ge missfärgning och flash rost som kan leda till försämrad härdning och vidhäftning till kommande skikt.

Applicera inte då relativa luftfuktigheten överstiger 90% eller då kondensering troligen kan uppstå på ytan.

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

Överapplicering av täckfärger som innehåller starka lösningsmedel kan ge upphov till att Interprime 539 mjukas upp. Detta kan leda till att vidhäftningen försämras avsevärt medans täckfärgen torkar/härdar, och detta bör undvikas.

Då Interprime 539 kan ge förlängda övermålnings intervall rekommenderas inte att ytan exponeras i fuktiga miljöer under lång tid då detta kan leda till försämrad vidhäftning för överliggande färgskikt. Det rekommenderas att övermålningsintervallen hålls så korta som möjligt. Konsultera International Protective Coatings för vidare detaljer.

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

Interprime 539 är utvecklad som en primer på icke järnhaltiga metaller och galvade stålytor.

Följande täckfärger rekommenderas för Interprime 539:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 200HS	Intergard 540
Intercure 420	Interlac 658
Intergard 251	Interplus 770
Intergard 269	Interplus 880
Intergard 400	Interprime 106
Intergard 410	Interseal 670HS

Se alltid till att den torra filmtjockleken på överliggande färgskikt har applicerats för att ge tillräckligt skydd för substratet.

Konsultera International Protective Coatings för vidare detaljer.

Etsningsgrundfärg

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.

Om du är osäker på om produkten är lämplig, kontakta AkzoNobel för ytterligare råd.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Volym	Förpacknings storlek
	5 liter	5 liter	5 liter
För tillgång till andra förpackningsstorlekar, kontakta AkzoNobel.			
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek		
	5 liter		5.8 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 avsägar 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, 2015-02-05.

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

www.international-pc.com