

**TERMÉKLEÍRÁS**

Igen nagy szárazanyag-tartalmú, alacsony VOC-jú, kétkomponensű, epoxi-bázisú vastagbevonat, jelentős mennyiségben tartalmaz kémiailag ellenálló üveglemezeket, ami kiváló korrózióvédelmet, kopásállóságot és vegyi ellenállóképességet biztosít.

**JAVASOLT FELHASZNÁLÁS**

Acélszerkezetek védelmére használható, ahol nagyfokú kopásállóság és korrózióállóság a követelmény, úgymint tengeri állványszerkezetek, hajórakodó létesítmények, rakodóállványok, fedézetek, hidak, vegyi üzemek, papíripari gépek, és vízkezelő üzemek vízzel érintkező részein.

Kiváló katódos leválási ellenállással rendelkezik, kompatibilis az elfogyó anóddal és a rákapcsolt elektromos rendszerekkel, és ez különösen alkalmassá teszi az Interzone 1000-et a vízalatti szerkezetek hosszútávú védelmére.

Megfelelő töltőanyaggal csúszásmentes fedélzeti rendszer része.

**GYAKORLATI INFORMÁCIÓK AZ INTERZONE 1000-RÓL**

<b>Szín</b>	Korlátozott számú színben áll rendelkezésre
<b>Fényesség</b>	Nem alkalmazható
<b>Térfogatos szárazanyag-tartalom</b>	92%
<b>Tipikus vastagság</b>	500 - 1000 mikron (20- 40 mil) száraz rétegvastagság megfelel 543- 1087 mikron (21,7- 43,5 mil) nedves rétegvastagságnak
<b>Elméleti kiadósság</b>	1,80 m <sup>2</sup> /liter 500 mikron d.f.t-nél és a jelzett térfogatos szárazanyag-tartalomnál 74 négyzetláb/US gallon 20 mil d.f.t-nél és jelzett térfogatos szárazanyag-tartalomnál
<b>Gyakorlati kiadósság</b>	Használjon megfelelő veszteségi tényezőt!
<b>Felhordási mód</b>	Airless szórás, Levegős szórás, Ecsetelés

**Száradási idő**

Hőmérséklet	Érintésbiztos	Száras	Átvonási intervallum a javasolt fedőrétegekkel	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	14 óra	26 óra	26 óra	7 nap
15°C (59°F)	8 óra	18 óra	18 óra	5 nap
25°C (77°F)	5 óra	12 óra	12 óra	4 nap
40°C (104°F)	2 óra	5 óra	5 óra	1 nap

**MŰSZAKI ADATOK**

<b>Lobbanáspont</b>	A komponens 44°C (111°F); B komponens >101°C (214°F); Keverék 56°C (133°F)	
<b>Termék sűrűsége</b>	1,30 kg/l (10,8 font/gallon)	
<b>VOC</b>	0.62 lb/gal (75 g/l) 70 g/kg	EPA 24 Módszer EU Oldószer kibocsátási határozat (Tanácsi határozat 1999/13/EC)

További részletekért lásd a Termék jellemzők részt

**FELÜLET  
ELŐKÉSZÍTÉS**

Minden bevonandó felületnek tisztának, száraznak és szennyeződésmentesnek kell lenni. Festés előtt minden felületet az ISO 8504:2000 szerint értékelni és kezelni kell.

Az olajat vagy zsírt az SSPC-SP1 szerinti oldószeres tisztítással kell eltávolítani.

**Koptató hatású szemcseszórás**

Koptató hatású szemcseszórással tisztítandó Sa2½ (ISO 8501-1:1988) vagy SSPC-SP10 tisztasági fokig. Ha oxidáció történik a szemcseszórás és az Interzone 1000 felhordása között, akkor a felületet újra szemcseszórni kell, hogy megfeleljen a meghatározott vizuális szabványnak.

A szemcseszórásakor felderített felületi hibákat alapozni, majd tapasztolni vagy megfelelő módon kezelni kell.

Érdes, 75-100 mikronos (3-4 mil) felületprofil javasolt.

**Alapozott acélszerkezet**

Az Interzone 1000-t a javasolt korróziógátló alapozókra kell felhordani. Az alapozó felülete száraz, és szennyeződésmentes kell, hogy legyen és az Interzone 1000-t a meghatározott átfestési időintervallumoknak megfelelően kell felhordani (lásd a vonatkozó termék műszaki adatlapját).

A hibás, károsodott stb. területeket a meghatározott szabvány szerint kell előkészíteni (pl. szemcseszórás Sa2½ (ISO 8501-1:1988) vagy SSPC-SP10, tisztasági fokig, vagy gépi tisztás SSPC-SP11 tisztasági fokig), és az Interzone 1000 felhordását megelőzően foltban alapozni kell azt.

A hegesztési varratokat és a károsodott területeket szemcseszórással kell megtisztítani Sa2½ (ISO 8501-1:1988) vagy SSPC-SP10 felület-tisztaságig.

Ha a műhelyalapozó nagy területen vagy sok helyen meghibásodott, teljes, enyhe szemcseszórásos tisztítás válhat szükségessé.

**ALKALMAZÁS**
**Keverés**

Az anyag egy egységként két dobozban áll rendelkezésre. Mindig egy teljes egységet kell összekeverni a kiszállított arányokban. Az egységet az összekeverés után a meghatározott fazékidőn belül fel kell használni.

- (1) Keverje fel a Bázist (A komponens) gépi keverővel.
- (2) Keverje össze a térhálósítót (B komponens) teljes mennyiségét a Bázissal (A komponens) és gépi keverővel alaposan keverje össze.

A hosszú ideig tartó keverés kerülendő, mivel a keletkezett hő jelentősen csökkenti a fazékidőt.

**Keverési arány**

3.5 rész : 1.0 rész térfogat szerint

**Fazékidő  
(felhasználhatóság)**

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
4 óra	3 óra	1 óra	30 perc

**Airless szórás**

Javasolt

Fúvóka Méret 0,92-1,09 mm (36-43 thou)  
Teljes kimeneti folyadéknyomás a szórófejnél nem kevesebb, mint 211 kg/cm<sup>2</sup> (3000 p.s.i.)

**Levegős szórás  
(Zárt edény)**

Javasolt

Szórópisztoly  
Levegő sapka  
Folyadék fúvóka  
DeVilbiss MBC vagy JGA  
62  
AC

**Ecsetelés**

Alkalmas – Csak kis területeken, javításra

Általában 100-200 mikron (4,0-8,0 mil) érhető el

**Hengerezés**

Nem javasolt

**Hígító**

International GTA220  
(vagy International  
GTA415)

Csak a helyi környezetvédelmi előírásokban megengedett mértékben hígítható

**Tisztítószer**

International GTA822 vagy International GTA415

**Munkaszünetek**

Ne maradjon anyag a csövekben, szórópisztolyban vagy szóróberendezésben. Minden eszközt alaposan át kell öblíteni International GTA822-vel. Az összekevert festék egységeket nem szabad újra lezárni és hosszabb megállások után javasolt a munkát frissen kevert egységekkel újra kezdeni.

**Tisztítás**

Minden berendezést közvetlenül használat után meg kell tisztítani International GTA822-vel. Jó munkamódszer a szóróberendezés időnkénti átöblítése napközben. A tisztítás gyakorisága függ a kiszórt mennyiségtől, a hőmérséklettől, és az eltelt időtől, kihagyásokat is beszámítva.

Minden fennmaradó anyagot és üres tartályt a megfelelő regionális szabályok/előírások szerint kell elhelyezni.

**TERMÉK-  
JELLEMZŐK**

A bevonat optimális vastagsága egy rétegben, airless szórással felhordva érhető el. Más módszerekkel valószínűtlen a kívánt vastagság elérése. Levegős szórással többszörös, kereszt-átszórással érhető el a maximális vastagság. Alacsony vagy magas hőmérsékletek esetén speciális felhordási technikákkal érhető el az optimális vastagság.

A bevonat magas üveglemezke-tartalma megakadályozza, hogy 400 mikron (16 mil) teljes rétegvastagság alatt megfelelő legyen a felhordás. Szélsőséges környezetben maximális védőképesség elérhető két, egyenként 500-750 mikronos (20-30 mil) réteg felhordásával; ezután átütési vizsgálatot kell végezni.

A felület hőmérsékletének legalább 3°C (5°F)-kal kell a harmatpont felett lennie.

A termék nem térhálósodik megfelelően 5°C (41°F) alatt. A maximális védőképesség eléréséhez a térhálósodáskor a környezeti hőmérsékletnek 10°C (50°F) felett kell lennie.

Az Interzone 1000 túl vastag rétegben történő felhordása meghosszabbítja az átvonási- és kezelési időket és ronthatja a hosszú távú átvonhatósági tulajdonságokat.

A fényesség és a felület megjelenése a felhordási módtól függ. Kerülendő a többféle felhordási módszer alkalmazása.

A térhálósodás lelassul víz alatt. Némi színváltozás bekövetkezhet.

Mint minden epoxi bázisú, az Interzone 1000 kültéren krétásodik és elszíneződik. Ezek a jelenségek azonban nem befolyásolják a korrózióvédő képességet. Ebben az esetben a sok, lamellás üveglemezke miatt, a vékony epoxi réteg eltávolítása után a krétásodás lelassul.

A fedőréteg tapadása az elöregedett Interzone 1000-hoz kevesebb, mint az új bevonathoz, azonban ez megfelel a megadott végfelhasználásnak.

Ha ellenálló, fényesség- és színtartó dekoratív fedőfestékre van szükség, az ajánlott fedőrétegekkel kell átvonni. Azonban a dekoratív fedőrétegeknek nem azonos a kopásállósága, mint az Interzone 1000.

Az Interzone 1000 csúszásgátló fedélzeti rendszerként is alkalmazható GMA 132 (őrölt kvarc) töltőanyag hozzáadásával. Megfelelően alapozott felületre kell felhordani. Tipikus rétegvastagság 500-1000 mikron (20-40 mil) között legyen. Megfelelően nagy garatnyílású szórópisztollyal kell felhordani (pl. Sagola 429 vagy Air texture pisztoly 5-10 mm-es szórófejjel). Kis területeken simító vagy henger is használható. Alternatív megoldásként felöntési módszer is alkalmazható. További részletekért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

Az Interzone 1000 összefér a katódos védelemmel ellátott, elfogyó és hatásos áramkörökkel.

Az Interzone 1000 módosított változata fedélzeti alkalmazásra is rendelkezésre áll a koreai piacon, amely jobb feldolgozhatóságot biztosít alacsony hőmérsékleten. A részletekért vegye fel a kapcsolatot az International Paint Korea-val.

Megjegyzendő: A VOC értékek a maximális lehetséges értékek alapján számítva, figyelembe véve a szín változatokat és az általános gyártási tűréseket.

Kis molekula súlyú adalékanyagok, amelyek normál környezeti térhálósodási körülmények között a filmréteg egy részét képezik, szintén hatással lesznek az EPA Method 24 szerinti VOC értékre.

**ÖSSZEFÉRHETŐ-  
SÉG**

Az Interzone 1000 általában közvetlenül, megfelelően előkészített acélra hordható fel, azonban a következő alapozók javasoltak:

Intergard 269  
Interline 982

A Interzone 1000 után a következő fedőrétegek ajánlottak:

Interfine 629HS  
Intergard 740  
Interthane 990  
Interzone 954

Más alkalmas alapozókért / fedőrétegekért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

**TOVÁBBI  
INFORMÁCIÓK**

A jelen adatlapban található ipari szabványokkal, kifejezésekkel és rövidítésekkel kapcsolatos további információk a következő honlapon találhatóak: [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Meghatározások és rövidítések
- Felület előkészítés
- Festék felhordás
- Elméleti és gyakorlati kiadósság

A tájékoztató anyagok másolatai kérésre rendelkezésre állnak.

**BIZTONSÁGI  
ELŐÍRÁSOK**

Ez a termék csak szakképzett felhasználók számára, ipari felhasználásra javasolt a jelen adatlapban, az anyag Biztonsági Adatlapjában és az edényzeten szereplő előírások szerint és nem használható fel az anyag a Biztonsági Adatlapban (MSDS) szereplő információk hiányában. Ezeket az International Protective Coatings vásárlói számára biztosítja.

A jelen termék felhordásával és alkalmazásával kapcsolatos minden munkafolyamatot a vonatkozó országos, Egészségügyi-, Biztonsági- és Környezetvédelmi szabványok és előírások betartásával kell végrehajtani.

A termékkel bevont fémen végzett hegesztés vagy lángvágás következtében por és füst keletkezik, ami megfelelő, személyes védőfelszerelést és kellő átszellőztetést követel meg.

Ha a jelen termék használatakor a megfelelőséggel kapcsolatban kétség merülne fel, további tanácsért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

**CSOMAGOLÁSI  
MÉRET**

Egység	A komponens		B komponens	
	Töltési térfogat	Edény térfogat	Töltési térfogat	Edény térfogat
20 liter	15.6 liter	20 liter	4.4 liter	5 liter
4 US gallon	3.1 US gallon	5 US gallon	0.9 US gallon	1 US gallon

Más csomagolási egységért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

**SZÁLLÍTÁSI SÚLY**

Egység	A komponens	B komponens
20 liter	24.8 kg	4.7 kg
4 US gallon	42.3 font	7.9 font

U.N. Szállítási szám. UN 1263 (Bázis) : UN 1760 (Térhálósító)

**TÁROLÁS**


Élettartam	Legalább 18 hónap 25°C-on (77°F). Utána ellenőrizendő. Száraz, árnyékos helyen tárolandó, hőtől és gyulladástól védendő.
------------	--

**Fontos megjegyzés**

*Az adatlapon szereplő információk nem teljeskörűek és ha valaki a terméket nem az adatlapon javasolt célra használja, anélkül, hogy erre írásos jóváhagyást kapott volna tőlünk, saját kockázatára teszi azt. Minden tanács vagy állítás a termékről (akár ezen az adatlapon akár máshol) korrektek a legjobb tudásunk szerint, azonban sem a festendő anyag minőségét vagy állapotát, sem a termék felhasználását befolyásoló tényezőket nem áll módunkban ellenőrizni. Ezért, - ha csak írásban nem járunk hozzá, - semmilyen felelősséget nem vállalunk a termék felhasználásával kapcsolatban (azzal a kikötéssel, hogy a jog által megengedett maximális értékig) vagy bármilyen veszteségért, károsodásért. Minden termék szállítása és műszaki tanácsadás az Értékesítési Feltételeink tárgya. Kérjen egy példányt belőle és alaposan olvassa el. A jelen adatlapon szereplő információk módosulhatnak kutatásaink és folyamatos termékfejlesztési politikánk következtében.*

Kiadás dátuma: 2009. 07. 07.

Copyright © AkzoNobel, 2009. 07. 07..

 , A kiadványban szereplő International és más termék-megnevezések az Akzo Nobel márkajelei, vagy az Akzo Nobel engedélyéhez kötöttek.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)