

Lågtemperaturhärdande epoxi

PRODUKTBESKRIVNING En tvåkomponent järnglimmerpigmenterad epoxi med hög volymtorrhalt och lågt VOC. Formulerad på egen patenterad polymerteknologi som ger snabb härdning och övermålning även vid låga temperaturer.

ANVÄNDNINGS-OMRÅDE Som en tjockskikt mellanfärg med excellent barriärskydd som en del i ett högprestandasystem, lämpligt i aggressiva miljöer som offshore, pappers-, pappersmassa-, kemisk- och petrokemisk industri, kraftstationer, broar, industribyggnader m.m.

Kan användas som barriärskydd direkt på stål i icke aggressiv miljö.

Tillsatsen av järnglimmerpigment både ökar barriäreffekten och förbättrar de långsiktiga övermålningsegenskaperna för systemet, vilket gör Intercure 420 mycket lämplig för applicering i målningsverkstaden, före transport och slutmålning på byggsplats.

De snabba härdnings- och övermålningsegenskaperna hos Intercure 420 ger flexibilitet i produktionen, vilket gör denna produkt mycket lämplig både vid nyproduktions- som underhållsmålning.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERCURE 420

Kulör Naturell MIO, Silvergrå, Ljusgrå MIO

Glans Matt

Volymtorrhalt 70%

Normalt använd skiktjocklek 100-150 µm (4-6 mil) torrt skikt motsvarar
143-214 µm (5,7-8,6 mil) vått skikt

Teoretisk sträckförmåga 5,60 m²/liter vid 125 µm torrt skikt
225 sq.ft/US gallon vid 5 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	
			Min	Max
5°C (41°F)	75 minuter	7 timmar	5 timmar	Förlängd ¹
15°C (59°F)	50 minuter	4 timmar	3 timmar	Förlängd ¹
25°C (77°F)	40 minuter	2 timmar	2 timmar	Förlängd ¹
40°C (104°F)	30 minuter	1 timme	1 timme	Förlängd ¹

¹ * Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt Bas (Komp. A) 29°C (84°F); Härdare (Komp. B) 26°C (79°F); Blandad 27°C (81°F)

Densitet 1,63 kg/l (13,6 lb/gal)

v.o.c 2.75 lb/gal (330 g/l) EPA Metod 24
201 g/kg EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel
(Council Directive 1999/13/EC)
292 g/l Kinesisk National Standard GB23985

Se avsnittet Produktegenskaper för ytterligare information

Lågtemperaturhärdande epoxi

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.

Rengöring med sandblästring

Rengör med sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. I händelse av oxidering mellan blästringen och applicering av Intercure 420 skall ytan blästras om enligt specificerad visuell standard.

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

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

Grundmålade ytor

Alla lämpliga grundfärger som används under Intercure 420 skall appliceras på ytor sandblästrade till Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

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

Shoppriermålat stål

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

Om shopprimern uppvisar omfattande nedbrytning skall ytan svepblästras.

Om shopprimern har applicerats på en shot-blästrad yta, skall man innan målning med Intercure 420 svepblästra ytan med skarpkantigt blästermedel.

Ytor grundmålade med zink

Försäkra att grundfärgens yta är ren, torr och fri från föroreningar och zinksalter innan applicering av Intercure 420. Försäkra att zinkgrundfärger har härdat fullt ut innan övermålning.

Om zinkgrundfärgen har applicerats på en shot-blästrad yta, skall man innan målning med Intercure 420 svepblästra ytan med skarpkantigt blästermedel.

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	3 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	5°C (41°F) 8 timmar	15°C (59°F) 4 timmar	25°C (77°F) 2 timmar	40°C (104°F) 45 minuter
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)	Rekommenderas	Pistol Luftmunstycke Luftmunstycke 704 eller 765 Vätskespets E		
Pensel	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 75 µm (3,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA220 (eller International GTA415)	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. 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.			

Lågtemperaturhärdande epoxi

PRODUKT- EGENSKAPER

Lågtemperaturhärdning

Intercure 420 kan härda under 0°C (32°F), men skall ej appliceras då det föreligger risk för isbildning på objektet.

För vidare detaljer om härdningstider och övermålningsbarhet, var god kontakta International Protective Coatings.

Denna produkt får endast förtunnas med rekommenderade International förtunningsmedel. Om annat spädmedel används kan produktens tekniska egenskaper drastiskt försämrats.

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering.

Liksom all epoxi kritar och missfärgas Intercure 420 vid utomhusexponering, detta påverkar dock inte de rostskyddande egenskaperna.

Denna produkt används ofta som ett "transportskydd" innan slutlig övermålning på byggsplatsen. För att få de bästa förlängda övermålningsegenskaperna försäkra att överapplicering inte sker och att ytan är helt rengjord från föroreningar som kan finnas på ytstrukturen pga. grovheten på järnglimmerpigmenten.

Som med alla produkter med hög halt av järnglimmerpigment kan endast relativt mörka färger tillverkas, vilket medför att en tunnslakts täckfärg kan kräva två skikt för att ge god täckning.

Då åldrad Intercure 420 övermålas med täckfärg resulterar det i en något försämrad vidhäftning jämfört med färskt skikt. Dock kommer den fortfarande att vara tillräcklig.

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 tillverkningstoleranser.

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

Var god konsultera International Protective Coatings för specifik information om applicering på fabriksapplicerade grundfärger.

Följande grundfärger rekommenderas för Intercure 420:

Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Interzinc 22 (dim-/häftskikt rekommenderas)*
Interzinc 52
Interzinc 315

Följande täckfärger rekommenderas för Intercure 420:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990

Kontakta International Protective Coatings för andra lämpliga grundfärger/täckfärger.

* Se relevant produktdatablad för detaljinformation.

Lågtemperaturhärdande 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 tvetsamhet 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	15 liter	20 liter	5 liter	5 liter
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	29.5 kg		5.2 kg	
	4 US gal	49.4 lb		8.8 lb	
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 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.

Gäller från: 2015-09-22

Copyright © AkzoNobel, 2015-09-22.

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

www.international-pc.com