

## Epoksy - Sink

**PRODUKT BESKRIVELSE** To-komponent, metallisk sinkrik primer.

### BRUKSOMRÅDE

Som sinkprimer til bruk i malingsystemer på strukturer i aggressive omgivelser innenfor mange industriområder, bl.a. offshore-konstruksjoner, petrokjemiske anlegg, tremasse- og papirindustri, broer og kraftverk. Interzinc 42 er beregnet til bruk til vedlikehold og som grunner på nye konstruksjoner.

### PRAKTISK INFORMASJON INTERZINC 42

<b>Farge</b>	Rød, Grå, Grønn
<b>Glansgrad</b>	Matt
<b>Volum % tørrstoff</b>	55%
<b>Typisk filmtykkelse</b>	50-75 µm (2-3 mil) tørr 91-136 µm (3,6-5,4 mils) våt
<b>Teoretisk spreevne</b>	7,30 m <sup>2</sup> /ltr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 75 my tørrfilmtykkelse 294 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 3 mils tørrfilmtykkelse
<b>Praktisk spreevne</b>	Vil variere etter de praktiske forhold.
<b>Påføringsmetode</b>	Høytrykksprøyte,, Luftsprøyte, Pensel, Rull

#### Tørketid

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	90 minutter	5 timer	4 timer	Forlengt <sup>1</sup>
15°C (59°F)	60 minutter	4 timer	3 timer	Forlengt <sup>1</sup>
25°C (77°F)	45 minutter	150 minutter	2 timer	Forlengt <sup>1</sup>
40°C (104°F)	30 minutter	90 minutter	90 minutter	Forlengt <sup>1</sup>

<sup>1</sup> \* Se International Protective Coatings Definisjoner og Forkortelser.

Se seksjonen for Produktegenskaper for ytterligere informasjon.

### MILJØTEKNISKE DATA

<b>Flammepunkt</b>	Komp A 31°C (88°F); Komp B 32°C (90°F); Blandet 32°C (90°F)	
<b>Spesifikk vekt</b>	1,94 kg/l (16,2 lb/gal)	
<b>VOC</b>	3.43 lb/gal (412 g/l) 226 g/kg	EPA Metode 24 Rådsdirektiv 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)

Se seksjonen for Produktdata for ytterligere informasjon.

## Epoksy - Sink

### FORBEHANDLING

Alle overflater som skal males må være rene, tørre og fri for urenheter. Før maling må alle overflater bedømmes og behandles i.h.t. ISO 8504:2000.

Olje og fett må fjernes i.h.t. SSPC-SP1, rengjøring med løsemiddel.

### Sandblåsing

Sandblås til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis oksidasjon skjer etter sandblåsing og før maling med Interzinc 42, må overflaten sandblåses på nytt til spesifisert visuell standard.

Overflatedefekter som viser seg etter sandblåsing må slipes, fylles eller behandles på hensiktsmessig måte.

En overflateprofil på 40-75 my (1,5-3,0 mils) anbefales.

### Verkstedprimet stål

Interzinc 42 er passende for påføring på stålverk nylig belagt med sinksilikat shopprimere.

Hvis sink shopprimeren har omfattende eller spredt nedbryting eller mye inkkorrosjon, vil det bli nødvendig å sweep-blåse hele området. Andre typer shopprimere er ikke egnet for overbelegging, og det vil bli nødvendig med en total fjerning med sandblåsing.

Sveisesømmer og skadede områder bør rengjøres med sandblåsing til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPCSP6.

### PÅFØRING

<b>Blanding</b>	Produktet leveres som en enhet i to beholdere. Hele enheten skal blandes i samme forhold som levert. Når enheten er ferdigblandet, må produktet brukes innen angitt brukstid. (1) Rør opp base (komp. A) med mekanisk røreverk. (2) Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverk.			
<b>Blandingsforhold</b>	4 deler : 1 deler i volum			
<b>Brukstid etter blanding</b>	10°C (50°F) 24 timer	15°C (59°F) 16 timer	25°C (77°F) 10 timer	40°C (104°F) 5 timer
<b>Høytrykksprøyte,</b>	Anbefales	Dyse 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 162 kg/cm <sup>2</sup> (2304 p.s.i.)		
<b>Lavtrykksprøyte</b>	Anbefales	Pistol Luftdeksel Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
<b>Pensel</b>	Kun for små flater	Typisk 50 my (2,0 mils) kan oppåes		
<b>Rull</b>	Anbefales			
<b>Tynner</b>	International GTA220	Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ifølge lokale miljøforskrifter		
<b>Rengjøringsmiddel</b>	International GTA822			
<b>Arbeidsstans</b>	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA822. Når porsjoner med maling er blandet, skal de ikke lagres, og hvis man tar fatt på arbeidet igjen etter lengre opphold anbefaler vi å fortsette ved å blande nye porsjoner.			
<b>Rengjøring</b>	Alt utstyr skal rengjøres med International GTA822 umiddelbart etter bruk. Det er god arbeidspraksis å rengjøre sprøyteutstyr av og til i dagens løp. Hvor ofte det skjer, bestemmes av hvor mye man sprøyter, temperatur og hvor lang tid det tar, eventuelle opphold medregnet. Overflødig materiale og tomemballasje skal avhendes i henhold til lokale forskrifter/bestemmelser.			

## Epoksy - Sink

### PRODUKTDATA

For å oppnå gode korrosjonshindrende egenskaper er det viktig at systemet får en tørrfilmtykkelse på minst 50 my (2 mils). Påført filmtykkelse må være kompatibel med blåseprofilen som oppnås etter forbehandlingen av overflaten. Det må ikke brukes lave filmtykkelser på grove sandblåste overflateprofiler.

Det er viktig å unngå påføring av tørrfilmtykkelser over 150 my (6,0 mils).

Ved påføring må det utvises forsiktighet for å unngå overpåføring som kan føre til at filmen sprekker når den overmales med high build systemer, og for å unngå tørrspray som kan medføre appelsinskallstruktur i etterfølgende malingslag.

Overdreven påføring av Interzinc 42 vil forlenge både minste overmalingsperioder og håndteringstid, og kan ha dårlig innvirkning på overmalingssegenskaper over lang sikt.

Når Interzinc 42 blir stående før påføring av toppstrøk, er det viktig å fjerne alle sinksalter før påføring. Bare bruk anbefalte materialer til toppstrøk.

Overflatetemperaturen må alltid være minst 3°C (5°F) over duggpunktet.

Dette produktet herdes ikke tilstrekkelig ved temperaturer under 5°C (41°F). Optimal effekt oppnås når omgivelsestemperaturen er 10°C (50°F) ved herding.

Interzinc 42 anbefales vanligvis ikke til undervannsbruk. I slike tilfeller bør International Protective Coatings kontaktes.

Herder for lave temperaturer er tilgjengelig for bruk i Australasia. Kontakt International Protective Coatings for ytterligere detaljer.

Note: VOC verdiene er basert på ett maksimum ut fra produktet tatt i betraktning av farge og normale produksjons variasjoner.

Reaktive lav molekyl vekt tilsetninger, som vil være en del av maling filmen under normale herde vilkår, vil også innvirke på VOC verdiene etter retningslinjer i EPA Method 24.

---

### SYSTEM KOMPATIBILITET

Interzinc 42 er beregnet til påføring på forbehandlet stål. Det kan imidlertid også males over godkjente verkstedprimere. Ytterligere detaljer fås fra International Protective Coatings.

Anbefalte toppstrøk:

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Kontakt International Protective Coatings angående andre primere/toppstrøk som egner seg.

## Epoksy - Sink

### TILLEGGSINFORMASJON

Ytterligere informasjon om industristandarder, terminologi og forkortelser som brukes i dette dataarket kan finnes i følgende dokumenter som er tilgjengelige på [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definisjoner og Forkortelser
- Forbehandling
- Påføring
- Teoretisk og Praktisk Spreevne

Hvert avsnitt av denne informasjon er tilgjengelig på forespørsel.

### SIKKERHETS FORSKRIFTER

Dette produktet er beregnet for påføring av kvalifisert personell i industrien, og må kun benyttes i samsvar med de retningslinjer som er gitt i HMS-datablad, som er utgitt av International Protective Coatings, samt de opplysninger som fremgår av merking

Dersom ikke produktdata er mottatt for det aktuelle produktet, må International Protective Coatings kontaktes slik at ikke produktet benyttes før dette er tilgjengelig. Alt arbeid forbundet med påføring av dette produktet skal utføres i henhold til gjelde

Dersom det sveises eller brennes i flater malt med dette produktet, vil støv og røkgass dannes. Det kreves da egnet verneutstyr og tilstrekkelig avtrekksventilasjon.

Hvis det er tvil om produktet er egnet til det aktuelle formål, kontakt International Protective Coatings for råd og anvisning.

EMBALLASJE	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
	10 liter	8 liter	10 liter	2 liter	2.5 liter
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum	Vekt	Volum	Vekt
	10 liter	19.6 kg		2.1 kg	
	5 US gal	78.7 kg		8.4 kg	
LAGRING	Lagringstid	12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antennelseskilder.			

### Viktig

Informasjonen i dette databladet er ikke ment å være uttømmende; enhver person som bruker dette produktet til annet enn det formålet som er spesielt anbefalt i dette databladet, uten først å ha innhentet skriftlig bekreftelse fra oss om egnetheten av produktet for det aktuelle formål gjør det på egen risiko. Alle råd gitt eller uttalelser om produktet (både i dette databladet eller på annen måte) er korrekt så langt vi kjenner til, men vi har ingen kontroll over kvaliteten på og tilstanden til underlaget og de mange faktorene som kan påvirke bruk og påføring av produktet. Derfor, såfremt vi ikke spesifikt gir skriftlig tillatelse til å gjøre det, aksepterer ikke noe ansvar overhodet for produktets ytelse eller for (med forbehold i den grad loven tillater det) tap eller skade som følge av bruk av produktet. Vi fraskriver oss herved alle garantier eller representasjoner, direkte eller indirekte, som følge av lov eller annet, inkludert, uten begrensning, enhver underforstått garanti for salgbarhet eller egnethet for et bestemt formål. Alle leverte produkter og gitte tekniske anbefalinger er knyttet til våre salgsbetingelser. Du bør be om en kopi av dette dokument og gjennomgå det nøye. Informasjonen i dette databladet er gjenstand for endringer fra tid til annen i lys av erfaringer eller vår policy om kontinuerlig utvikling. Det er brukerens ansvar å sjekke med sin lokale representant at dette databladet er gyldig før produktet tas i bruk.

Dette tekniske databladet er tilgjengelig på vår hjemmeside på [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) eller [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), og bør være det samme som dette dokumentet. Skulle det være noen uoverensstemmelser mellom dette dokumentet og den versjonen av teknisk datablad som vises på nettsiden, vil versjonen på nettstedet vil da være den gyldige.

Utgitt: 05.02.2015

Copyright © AkzoNobel, 05.02.2015.

Alle varemerker som er nevnt i denne publikasjonen er eid av eller lisensiert til, AkzoNobel konsernet.

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