

Epoxi

TERMÉKLEÍRÁS

Kétkomponensű, alacsony VOC-jú, nagy szárazanyagtartalmú, gyorsan térhálósodó korróziógátló alapozó.

Cinkfoszfáttal és vascsillámmal pigmentált változatban is rendelhető. A vascsillámos változat megfelel a BS5493:1977 KUID & KUIF előírásnak.

JAVASOLT FELHASZNÁLÁS

Légköri környezetben lévő szemcseszórt acél felületre tervezett bevonat. Ideális enyhén korrozív környezetben, ahol gyorsan száradó ill. hamar átvonható alapozó az igény.

Karbantáshoz és javításhoz rendelhető alumíniummal pigmentált változat, ami alkalmas kézi és nagynyomású vizes felület tisztítás után.

GYAKORLATI INFORMÁCIÓK AZ INTERSEAL 1052-RŐL

Szín	Korlátozott választék
Fényesség	Félfényes
Térfogatos szárazanyag-tartalom	83%
Tipikus vastagság	75 - 250 mikron (3- 10 mil) száraz rétegvastagság megfelel 90- 301 mikron (3,6- 12 mil) nedves rétegvastagságnak
Elméleti kiadósság	6,60 m ² /liter 125 mikron d.f.t-nél és a jelzett térfogatos szárazanyag-tartalomnál 266 négyzetláb/US gallon 5 mil d.f.t-nél és jelzett térfogatos szárazanyag-tartalomnál
Gyakorlati kiadósság	Használjon megfelelő veszteségi tényezőt!
Felhordási mód	Airless szórás, Ecsetelés, Hengerezés

Száradási idő

Hőmérséklet	Érintésbiztos	Száras	Átvonási intervallum a javasolt fedőrétegekkel	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	8 óra	24 óra	24 óra	Meghosszabbítot
15°C (59°F)	4 óra	8 óra	8 óra	Meghosszabbítot
25°C (77°F)	2 óra	5 óra	5 óra	Meghosszabbítot
40°C (104°F)	90 perc	4 óra	4 óra	Meghosszabbítot

¹ Lásd az International Protective Coatings Meghatározások és rövidítések című kiadványát.

Alacsony hőmérsékleten történő térhálósításhoz rendelkezésre áll egy másik térhálósító. A részletekért lásd a Termékjellemzőket.

MŰSZAKI ADATOK

Lobbanáspont	A komponens 25°C (77°F); B komponens 28°C (82°F); Keverék 30°C (86°F)	
Termék sűrűsége	1,627 kg/l (13,6 font/gallon)	
VOC	141 g/kg	EU Oldószer kibocsátási határozat (Tanácsi határozat 1999/13/EC)

További részletekért lásd a Termék jellemzők részt

Epoxi

FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS

A termékkel készült bevonat minősége a felület előkészítés fokának függvénye. A festendő felületnek tisztának, száraznak és szennyeződésektől mentesnek 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-SP6 tisztasági fokig. Ha oxidáció történik a szemcseszórás és az Interseal 1052 felhordása között, akkor a felületet újra szemcseszórni kell, hogy megfeleljen a meghatározott vizuális szabványoknak.

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

Az Interseal 1052 alkalmas szórással tisztított felületre amelyik a kezdetben fölötté volt a normálisnak, de megengedett a leromlása jó műhelyi körülmények között 7-10 nap alatt. A felület Sa2 minőségig romolhat, de mentesnek kell lennie a porlerakódástól.

Kézi vagy gépi előkészítés (Csak az alumíniummal pigmentált változatnál!)

Tisztítás kézi vagy gépi módszerrel minimum St2 (ISO 8501-1:1988) vagy SSPC-SP2 tisztasági fokig. Megjegyzendő, hogy minden revét el kell távolítani, s azokat a területeket, amelyeket nem lehet megfelelően előkészíteni, helyileg végzett, rozsdaverővel vagy tűskés revétenítővel kell megtisztítani legalább Sa2 (ISO 8501-1:1988) vagy SSPC-SP6 tisztasági fokig. Ez a szabvány a C vagy a D rozsdafokozatra vonatkozik.

Ultra-nagyomású vizes szemcseszórás / Koptató hatású nedves szemcseszórás (Csak az alumíniummal pigmentált változatnál!)

Ez a termék csak Sa2½ (ISO 8501-1:1988) vagy SSPC SP6 tisztasági fokú felületen alkalmazható, amelyeken a futórozsdá mértéke nem haladja meg a HB2½M fokozatot (az International Hydroblasting szabványai szerint) vagy SB2½M fokozatot (International Slurry Blasting szabványai szerint). Bizonyos esetekben nedves felületekre is felhordható. További információért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

Műhelyalapozóval ellátott acélszerkezet

A hegesztési varratokat és károsodott területeket szemcseszórással kell tisztítani Sa2½ (ISO 8501-1:1988) vagy SSPC-SP6 tisztasági fokig.

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 térhálósító (B komponens) teljes mennyiségét a Bázissal (A komponens) és gépi keverővel alaposan keverje össze.		
Keverési arány	4 rész : 1 rész térfogat szerint		
Fazékidő (felhasználhatóság)	5°C (41°F) 2,5 óra	15°C (59°F) 2 óra	25°C (77°F) 40°C (104°F) 2 óra 75 perc
Airless szórás	Javasolt	Fúvóka Méret 0,48-0,66 mm (19-26 thou) Teljes kimeneti folyadéknyomás a szórófejnél nem kevesebb, mint 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)	
Ecsetelés	Alkalmas – csak kis területeken	Általában 75-100 mikron (3,0-4,0 mil) érhető el	
Hengerezés	Alkalmas – csak kis területeken	Általában 75-100 mikron (3,0-4,0 mil) érhető el	
Hígító	International GTA220	Csak a helyi környezetvédelmi előírásokban megengedett mértékben hígítható	
Tisztítószer	International GTA822		
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.		

Epoxi

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.

Az Interseal 1052 ecsettel vagy hengerrel történő felhordásakor több réteg felvitelére lehet szükség a szükséges filmréteg eléréséhez.

Amennyiben az Interseal 1052-öt szórással csak 75 mikronos száraz-rétegvastagságban akarjuk felvinni, akkor javasolt 5%-os hígítás az International GTA220 hígítóval.

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

Az Interseal 1052 zárt térben történő alkalmazásakor megfelelő szellőzést kell biztosítani.

Az Interseal 1052 folyamatos vízalatti igénybevételre nem alkalmas.

A felhordás közben vagy közvetlenül utána fellépő páralecsapódás, matt és gyenge minőségű bevonatot eredményezhet.

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

Mint minden epoxi bázisú bevonat, az Interseal 1052 kültéren krétásodik és elszíneződik. Ezek a jelenségek azonban nem befolyásolják a korrózióvédő képességet.

Ha ellenálló, fényesség- és színtartó dekoratív fedőfestékre van szükség, az ajánlott fedőrétegekkel kell átvonni.

Az Interseal 1052 rendelhető alacsony hőmérsékletű edzővel, ami lehetővé teszi a gyorsabb térhálósodást 5°C (41°F) alatti hőmérsékleten, azonban ez a térhálósító kezdeti árnyalat eltérést és gyorsabb fakulást okoz az időjárási körülmények hatására.

A bevonat keménynek fog tűnni 26 óra elteltével 0°C-on (32°F). Azonban a legrövidebb átfesthetőségi időtartam 0°C-on (32°F) és -5°C-on (23°F) 40 óra és 48 óra.

Az Interseal 1052 képes -5°C-nál (23°F) alacsonyabb hőmérsékleten is térhálósodni; azonban a térhálósodási idő jelentősen meghosszabbodik ezen a hőmérsékleten.

A termék nem hordható fel 0°C (32°F) alatti hőmérsékletben olyan esetekben amikor a festendő felületen fennáll a jégképződés veszélye.

Megjegyzendő: a VOC értékek jellemzők és csak tájékoztatásul szolgálnak. Ezek változhatnak olyan tényezők függvényében mint például a szín és a normál gyártási eltérések.

<u>Fazékidő</u>	-5°C (23°F) 8 óra	0°C (32°F) 5.5 óra	5°C (41°F) 3 óra
-----------------	----------------------	-----------------------	---------------------

Hőmérséklet	Érintésbiztos	Száras	Átvonási intervallum a javasolt fedőrétegekkel	
			Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	20 óra	48 óra	48 óra	Meghosszabbított
0°C (32°F)	15 óra	40 óra	40 óra	Meghosszabbított
5°C (41°F)	8 óra	16 óra	16 óra	Meghosszabbított

¹ Lásd az International Protective Coatings Meghatározások és rövidítések című kiadványát.

ÖSSZEFÉRHETŐ- SÉG

Az Interseal 1052-t általában közvetlenül az acélra visszük fel, de felhordható a következő alapozókra is:

Interzinc 52 Interzinc 22 series
Interzinc 72

A következő fedőrétegek javasoltak:-

Intergard 345 Interfine 629HS
Intergard 740 Interthane 870
Interfine 691 Interthane 990

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

Epoxi

TOVÁBBI INFORMÁCIÓK

A jelen adatlapban található ipari szabványokkal, kifejezésekkel és rövidítésekkel kapcsolatos további információk a következő honlapon találhatóak: 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 edényzetben 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 térforat	Edény térforat	Töltési térforat	Edény térforat
	20 liter	16 liter	20 liter	4 liter	5 liter
Más csomagolási egységért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.					
SZÁLLÍTÁSI SÚLY	Egység	A komponens		B komponens	
		28.8 kg		3.8 kg	
U. N. Szállítási szám 1263					
TÁROLÁS	Élettartam	Legalább 18 hónap 25°C-on (77°F). Utána ellenőrizendő. Száraz, árnyékos helyen tárolandó, hőtől és gyulladástól védendő.			

Fontos megjegyzés

Ezen az adatlapon szereplő információk nem teljeskörűek; bárki aki 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) a legjobb tudásunk szerint helyes, de nincs ráhatásunk a felület minőségére vagy az állapotára, vagy a termék használatát és alkalmazását befolyásoló számos tényezőre. Ezért - hacsak kifejezetten írásban nem járulunk hozzá - semmilyen felelősséget egyáltalán nem vállalunk a termék teljesítményével kapcsolatosan (figyelembe véve a törvény által megengedett legnagyobb mértéket) vagy a termék használatának során keletkező bármilyen veszteségért, károsodásért. Mi ezúton elutasítunk minden olyan garanciát vagy kifogást, közvetlen vagy közvetett, természetes vagy jogi személy által, beleértve, korlátozás nélkül, minden forgalomba hozatallal kapcsolatos szavatossági, vagy adott célnak megfelelőségére vonatkozóan. Minden szállított termékre és műszaki tanácsadásra az Értékesítési Feltételeink vonatkoznak. Kérjen egy példányt belőle és alaposan olvassa el. A jelen adatlapon szereplő információk módosulhatnak kutatásaink és folyamatos termékfejlesztési politikánk következtében. A felhasználó felelőssége, hogy a termék felhasználása előtt a helyi képviselőjénél ellenőrizze ezen adatlap érvényességét.

Ez a Műszaki Adatlap elérhető a honlapunkon a www.international-marine.com vagy a www.international-pc.com címen, és ott ugyancsak kell tartalmaznia, mint ez a dokumentum. Amennyiben bármilyen eltérést talál ezen dokumentum és a honlapunkon található Műszaki Adatlap között, abban az esetben a honlapon található az érvényes.

Copyright © AkzoNobel, 2015. 02. 05..

A kiadványban említett védjegyek az Akzonobel cégcsoport tulajdonában vannak vagy annak engedélyéhez kötöttek.

www.international-pc.com