

## Modifisert epoxy

**PRODUKTBESKRIVELSE** Et To-Komponent, lav VOC modifisert epoksy beskyttelsesbelegg med et høyt tørrstoffinnhold og designet for å oppnå en langvarig beskyttelse med kun ett lag. Den vil fortsette herdingen, selv under vann og gir utmerket katodisk beskyttelse med påtrykt spenning.

### BRUKSOMRÅDE

Først designet for bruk til vedlikehold i områder med "sprut" der en kontinuerlig herding under harde forhold gjør det ideelt til å tåle tidevanns forskjeller og styrtstjø. Kan påføres lettere oksiderte og dampede overflater. Interzone 954 har også blitt mye brukt på en god del andre korroderende områder, inklusive cellulose- og papiranlegg, kjemiske anlegg, tidevannsstrømmer og sluseporter.

Som en del av et sklisikkert dekkssystem sammen med et passende aggregat.

### PRAKTISK INFORMASJON INTERZONE 954

**Farge** Fargeskala tilgjengelig via Chromascan systemet

**Glansgrad** Blank

**Volum % tørrstoff** 85% ± 3% (Avhenger av farge)

**Typisk filmtykkelse** 250-500 µm (10-20 mil) tørr  
294-588 µm (11,8-23,5 mils) våt

**Teoretisk spredeevne** 1,70 m<sup>2</sup>/ltr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 500 my tørrfilmtykkelse  
68 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 20 mils tørrfilmtykkelse

**Praktisk spredeevne** Vil variere etter de praktiske forhold.

**Påføringsmetode** Høytrykksprøyte, Luftsprøyte, Pensel, Rull

**Tørketid**

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			Minimum	Maksimum
-5°C (23°F)	22 timer	48 timer	48 timer	14 dager <sup>1</sup>
5°C (41°F)	21 timer	40 timer	40 timer	14 dager <sup>1</sup>
10°C (50°F)	14 timer	16 timer	16 timer	10 dager <sup>1</sup>
25°C (77°F)	3.5 timer	5.5 timer	5.5 timer	7 dager <sup>1</sup>
40°C (104°F)	90 minutter	3 timer	3 timer	5 dager <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Maksimumsintervaller for overmaling er kortere ved bruk av polysiloxane toppstrøk. Kontakt International Protective Coatings for ytterligere detaljer.

Angitt herdetid og overmalingsintervall henviser til bruk av EAA984 herder. Vennligst se side 3 for informasjon ved bruk av EAA964 herder.

### MILJØTEKNISKE DATA

**Flammepunkt** Komp A 37°C (99°F); Komp B 37°C (99°F); Blandet 37°C (99°F)

**Spesifikk vekt** 1,62 kg/l (13,5 lb/gal)

**VOC** 1.87 lb/gal (225 g/lit) EPA Metode 24

151 g/kg Rådskdirektiv 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)

133 g/lit Kinesisk Nasjonal standard GB23985

Se seksjonen for Produktdata for ytterligere informasjon.

## Modifisert epoxy

### FORBEHANDLING

Hvor effektivt dette produktet er, vil være avhengig av hvor grundig forbehandlingen er. Overflaten som skal males bør være ren, tørr og fri for urenheter. Før maling må alle overflater bedømmes og behandles i.h.t. ISO 8504:2000.

Opphopninger av smuss og oppløselige salter må fjernes. Det er vanligvis tilstrekkelig med tørrbørsting. Spyl med ferskvann for å fjerne oppløselige salter.

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 Interzone 954 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 50-75 my (2-3 mils) anbefales.

### Manuell eller elektroverktøy bearbeidelse

Manuell eller mekanisk rengjøring til minst St3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP3, kun for atmosfærisk bruk.

Merk at all kalk må fjernes, og områder som ikke kan forberedes tilstrekkelig ved bruk av sliping eller nålepistol, må blåses til en minstestandard av Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Dette vil vanligvis høre til C eller D grads rusting innenfor denne standarden."

### Ultrahøytrykks hydroblasting/våt sandblåsing

Kan påføres overflater forberedt til Sa2 (ISO 8501 - 1:1988) eller SSPC-SP6 som har hurtigrustet til en grad ikke verre enn Grad HB2M (Internasjonale Hydroblåsing Standarder). I noen tilfelle er det også mulig å bruke den på overflater med kondensasjon. Ytterligere informasjon er tilgjengelig fra International Protective Coatings.

### Gamle Belegg

Interzone 954 passer til å overmale enkelte intakte gamle belegg. For å sikre kompatibilitet, bør man alltid prøve påføring og vurdering av et testområde.

### 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) 2 timer	15°C (59°F) 60 minutter	25°C (77°F) 45 minutter	40°C (104°F) 20 minutter
<b>Høytrykksprøyte</b>	Anbefales	Dyse 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.)		
<b>Lavtrykksprøyte</b>	Anbefales	Pistol	DeVilbiss MBC eller JGA	
		Luftdeksel	62	
		Dyse	AC	
<b>Pensel</b>	Anbefales	Typisk 100-150 my (4,0-6,0 mils) kan oppåes		
<b>Rull</b>	Anbefales	Typisk 75-125 my (3,0-5,0 mils) kan oppåes		
<b>Tynner</b>	International GTA007 Maksimalt anbefalt tynning 5%.	Tynning anbefales ikke. Kontakt lokal representant ved påføring under ekstreme forhold. Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ihht. lokale miljøforskrifter.		
<b>Rengjøringsmiddel</b>	International GTA822 eller International GTA415			
<b>Arbeidsstans</b>	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA822. Når maling er blandet, skal den ikke lagres, og hvis man tar fatt på arbeidet igjen etter lengre opphold anbefaler vi å fortsette ved å lage nye blandinger.			
<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.			

## Modifisert epoxy

### PRODUKTDATA

Optimal filmtykkelse i ett strøk oppnås best med høytrykksprøyte. Hvis man bruker andre metoder til påføring, er det lite sannsynlig at man vil oppnå ønsket filmtykkelse. Dersom lavtrykksprøyte brukes, bør det påføres i ett kryss mønster til ønsket tykkelse er oppnått.

Ved påføring av Interzone 954 med pensel eller rull kan det bli påkrevd med flere strøk for å oppnå total angitt tørrfilmtykkelse på systemet.

Overflatetemperaturen må alltid være minst 3°C (5°F) over duggpunktet. Påføres ikke temperaturer under 4°C (39°F). Sørg for tilstrekkelig ventilasjon og luftgjennomstrømming ved påføring og herding i lukkede områder. Dersom en ikke har adekvat ventilering, kan det forekomme stillestående luft, som vil påvirke herdeprosessen. I spesielle tilfeller der overmaling er påkrevd og herdingen har foregått ved lav temperatur og høy fuktighet, må det kontrolleres at det ikke finnes tegn til aminutslag før påføring av etterfølgende toppstrøk.

Kondens under eller like etter påføring kan forårsake en matt glans og dårligere film. Dersom produktet kommer i kontakt med vann for tidlig, vil det føre til fargeendring, spesielt i mørke farger.

I likhet med andre epoxymalinger kan krittning og misfarging forekomme når Interzone 954 brukes utendørs. Der det er behov for en varig kosmetisk finish som bevarer sin glans og farge, skal det overmales med anbefalt toppstrøk.

Når påført mellom lav vann og høyvann, er Interzone 954 klar for neddykking etter 30 minutter. Dette vil lede til bleking av mørke farger, men vil ikke gå utover anti-korrosjons egenskapene.

For bruk under harde værforhold bør minimum filmtykkelse være 350 microns (14 mils) per lag hvis det legges direkte på stål, for deler som skal under vann bør tykkelsen være 450 microns (18 mils). I hvert tilfelle kan beskyttelse oppnås med kun et lag påført med høytrykksprøyte. Interzone 954 er anvendelig for eksponert stål i nedgravd tilstand (IM3 iht. ISO 12944-2)

Interzone 954 kan modifiseres og brukes som sklisikkert dekkssystem ved tilsetning av GMA132 (knust flint) aggregat. Produktet skal da påføres en primet overflate. Typisk tykkelse vil være mellom 500-1000 my (20-40 mils). Foretrukket påføring med egnet trakt pistol med stor åpning (f.eks. Sagola 429 eller Air texture pistol utstyrt med 5-10mm dyse). På små flater kan det brukes murskje eller rull. Alternativt kan det brukes en påføringsmetode med spredning. Kontakt International Protective Coatings for å få ytterligere detaljer.

Forenlig med katodiske beskyttelsessystemer.

Alternativ herder (EAA964)

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	14 timer	24 timer	24 timer	14 dager
15°C (59°F)	10 timer	18 timer	18 timer	10 dager
25°C (77°F)	4 timer	8 timer	8 timer	7 dager
40°C (104°F)	90 minutter	3 timer	3 timer	5 dager
Bruktid etter blanding	10°C (50°F) 3 timer	15°C (59°F) 2 timer	25°C (77°F) 90 minutter	40°C (104°F) 45 minutter

Note: VOC verdier er typiske og kun retningsgivende. Variasjoner kan forekomme avhengig av faktorer som farge og 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

Interzone 954 vil generelt bli lagt på bart stål, bearbeidet ved tørr sandblåsing, våt sandblåsing eller ultra høytrykk vannblåsing.

Følgende primere anbefales til Interzone 954:

Intercure 200	Intergard 269 (for bruk under vann)
Intercure 200HS	Interline 982 (for bruk under vann)
Intergard 251	Interzinc 315
Interzinc 52	Interzone 1000

Følgende toppstrøk anbefales til Interzone 954:

Interfine 629HS	Intersleek 167
Interfine 878	Interthane 870
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 954

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

## Modifisert epoxy

### 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 gjeldende standarder og lover.

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
	20 liter	16 liter	20 liter	4 liter	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		Volum	
		Emballasje		Emballasje	
	20 liter	30.4 kg		4.6 kg	
	5 US gal	56.4 kg		11.5 kg	
LAGRING	Lagringstid	12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antenningskilder.			

### 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.

Copyright © AkzoNobel, 13.03.2018.

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)