

Oorganisk zinkrik silikat

PRODUKTBeskrivning

Del av Interzinc 22 produktserie.

En tvåkomponents, zinkrik oorganisk etylsilikatgrundfärg med snabb tork och mycket snabb övermålningsintervall. Innehåller 80 vikts % zinkdamm i torr färgfilm enligt kraven i ISO 12944 och SSPC Paint 20 Nivå 2.

Tillgänglig i ASTM D520, Typ II (låg blyhalt) version med zinkdamm som standard.

ANVÄNDNINGS-OMRÅDE

En zinkrik grundfärg lämplig för användning inom en mängd högpresterande rostskyddssystem för både underhåll och nykonstruktion av broar, tankar, rörledningar, offshore- och stålkonstruktioner.

Ger ett utmärkt korrosionsskydd för korrekt förbehandlat stål, upp till temperaturer på 540°C (1004°F) med lämplig täckfärg.

Snabbtorkande grundfärg som kan appliceras i många olika klimutförhållanden.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERZINC 2280

Kulör	Gröngrå
Glans	Matt
Volymtorrhalt	65%
Normalt använd skiktjocklek	50-75 µm (2-3 mil) torrt skikt motsvarar 77-115 µm (3,1-4,6 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	8,67 m ² /liter vid 75 µm torrt skikt 348 sq.ft/US gallon vid 3 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat)
Torktider	

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
5°C (41°F)	30 minuter	3 timmar	18 timmar	Förlängd ¹
15°C (59°F)	20 minuter	1.5 timmar	9 timmar	Förlängd ¹
25°C (77°F)	10 minuter	1 timme	4.5 timmar	Förlängd ¹
40°C (104°F)	5 minuter	30 minuter	1.5 timmar	Förlängd ¹

¹ * Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

Torkningstiderna har bestämts vid nämnda temperaturer och 55% relativ luftfuktighet. Tiden för 5°C (41°F) bestämdes vid 60 % relativ luftfuktighet. Innan övermålning ska man verifiera ett värde på 4 med hjälp av ASTM D4752 MEK test. Se sektionen med Produktegenskaper för mer detaljer om övermålning.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 13°C (55°F); Blandad 13°C (55°F)	
Densitet	2,4 kg/l (20,0 lb/gal)	
v.o.c	3.83 lb/gal (460 g/lit) EPA Metod 24	
	221 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)
	477 g/lit	Kinesisk National Standard GB23985

Se avsnittet Produktegenskaper

Oorganisk zinkrik silikat

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 (eller SSPC-SP10 för optimal prestanda). I händelse av oxidering mellan blästringen och applicering av Interzinc 2280 skall ytan blästras om enligt specificerad visuell standard.

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

En ytprofil på 40-75 µm (1,5-3,0 mil) rekommenderas.

Shoppriamt stål

Interzinc 2280 lämpar sig för applicering på stål som nyligen belagts med shopprimer av zinksilikattyp.

Om zinksilikatshopprimern uppvisar omfattande eller mycket utbredd nedbrytning, eller omfattande zinkkorrosion, erfordras svepblästring över hela ytan. Andra typer av shopprimer lämpar sig inte för övermålning och kräver fullständig borttagning och rengöring genom sandblästring.

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

Skador/reparationsområden

Alla skadade ytor ska renblästras till Sa2½ (ISO 8501:1988) eller SSPC-SP6. Det är dock acceptabelt att små ytor rengöres med handverktyg till Pt3 (JSRA SPSS:1984) eller SSPC-SP11, förutsatt att ytan i fråga inte är polerad. Reparation av det skadade området kan då utföras med ett grundfärgsskikt med rekommenderad zinkepoxi - rådfråga International Protective Coatings för specifika upplysningar.

APPLICERING

Blandning/omrörning	Interzinc 2280 levereras i två delar, en flytande bindemedelsbas (Komponent A) och en pulverkomponent (Komponent B). Pulvret (Komponent B) skall långsamt tillsättas det flytande bindemedlet (Komponent A), under omrörning med en mekanisk omrörare. TILLSÄTT INTE VÄTSKAN TILL PULVRET. Materialet skall siktas före applicering och skall hela tiden röras om i burken under appliceringen. När satsen har blandats måste den användas inom den angivna brukstiden.			
Blandningsförhållande	3.55 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	5°C (41°F) 12 timmar	15°C (59°F) 8 timmar	25°C (77°F) 4 timmar	40°C (104°F) 2 timmar
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol Luftmunstycke Luftmunstycke 704 eller 765 Vätskespets E		
Pensel	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 25-50 µm (1,0-2,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Rekommenderas inte			
Förtunning	International GTA803 (eller International GTA415)	Behövs normalt inte. Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA803 eller International GTA415			
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA803. 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 GTA803. 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.			

Oorganisk zinkrik silikat

PRODUKT-EGENSKAPER

Före övermålning av Interzinc 2280 måste ytan vara ren, torr och fri från såväl lösliga salter som omfattande zinkkorrosionsprodukter.

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

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Interzinc 2280 i slutna utrymmen.

Om spädning krävs för att underlätta sprutapplicering i varmare klimat, (typiskt >28°C (82°F)), rekommenderar vi att spädmedel International GTA803 används.

Vi rekommenderar att ett lösningsmedeltest (MEK test) enligt ASTM D4752 genomförs före övermålning. Ett värde på 4 är en tillfredsställande härdningsnivå för övermålning.

En relative luftfuktighet under 55%, kommer härdningen att saktas ned. Luftfuktigheten kan ökas med hjälp av ånga eller sprutning med vatten. Men, härdning vid luftfuktigheter under 55% kan lättare effektiviseras genom tillsats av Acceleratorn* för låga luftfuktigheter; några exempel på övermålningsintervall vid 15°C (59°F) finns detaljerat här nedan;

Relativ luftfuktighet(%)	20	30	40
Minsta övermålningsintervall	24 timmar	10 timmar	10 timmar

Interzinc 2280 Appliceringsmanual innehåller mer information om förväntade härdningstider vid lägre relativ luftfuktighet.

Överdriven filmtjocklek och/eller överapplicering av Interzinc 2280 kan leda till krackelering, vilket innebär att en total renblåstring av den defekta ytan samt förnyad applicering enligt den ursprungliga specifikationen måste göras.

Var noga med att undvika applicering av torr filmtjocklek på mer än 125 µm (5 mil).

För högtemperatursystem skall tjockleken på Interzinc 2280 begränsas till 50 µm (2 mil) torr tjocklek.

Kontinuerlig torr värmehärdighet för Interzinc 2280 är 400°C (752°F), om den lämnas utan täckfärg. Om produkten emellertid används som grundfärg för Intertherm 50 klarar man temperaturer på upp till 540°C (1004°F).

Interzinc 2280 utan täckfärg lämpar sig inte för exponering under sura eller alkaliska förhållanden, eller för kontinuerlig nedsänkning i vatten.

Interzinc 2280 har följande specifikationsgodkännanden:

ASTM A490 Class B Slip Coefficient

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 tillverknings toleranser.

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.

*Bara tillgänglig i Europa, Kina, Mellanöstern, Afrika och Ryssland.

KOMBINERBARHET

När Interzinc 2280 måste övermålas med sig själv på grund av för låg torr skikt tjocklek måste ytan vara färsk och inte väderpåverkad. En minsta torr skikt tjocklek på 50 µm (2 mil) erfordras hos varje ytterligare skikt, för säkerställande av god skikt bildning. Före övermålning med rekommenderad täckfärg ska man säkerställa att Interzinc 2280 har härdat färdigt (se ovan). Om väderpåverkan föreligger ska alla zinksalter avlägsnas från ytan genom tvättning med färskvatten och, om det behövs, skrubbas med skurborste.

Följande täckfärger/mellanfärger kan appliceras på Interzinc 2280:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intergard 269
Intertherm 50	Interplus 356

I vissa fall kan det bli nödvändigt att applicera ett dimsprutningsskikt med lämplig viskositet för att minimera bubblingen. Detta beror på hur gammal Interzinc 2280 är, på ytans grovhet och på omgivningsförhållandena under härdningen och appliceringen. Alternativt kan ett sealerskikt med, exempelvis Intergard 269, användas för att reducera problemen med bubbling.

För andra lämpliga grundfärger/mellanskikt konsultera International Protective Coatings.

Oorganisk zinkrik silikat

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
- Interzinc 2280 Arbetsbeskrivning

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 tveksamhet 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
	15.3 liter	11.93 liter	15 liter	3.36 liter	20 liter
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
	15.3 liter	14.5 kg		25.6 kg	
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 uppstått 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.

Copyright © AkzoNobel, 2019-10-30.

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

www.international-pc.com