

Modyfikowany epoksyd pęczniejący

OPIS PRODUKTU

Interchar 3120 jest chemoutwardzalną, dwuskładnikową, modyfikowaną, epoksydową farbą pęczniejącą do ochrony w warunkach pożaru celulozowego.

Interchar 3120 jest farbą o niskiej zawartości LZO, nie zawierającą boru, przeznaczoną do ochrony przeciwpożarowej konstrukcji stalowych.

Niezależnie testowany, oceniany i certyfikowany produkt jest odpowiedni do stosowania zarówno na profile otwarte, jak i zamknięte.

Interchar 3120 jest przeznaczony do aplikacji natryskowej i nie wymaga żadnego dodatkowego zbrojenia.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Wspomaga utrzymanie integralności strukturalnej konstrukcji w warunkach pożaru celulozowego. Typowe konstrukcje wymagające tej ochrony obejmują szeroką gamę budynków komercyjnych, przemysłowych, publicznych i transportowych, np. terminale lotniskowe, obiekty rekreacyjne, centra kongresowe, wieżowce, obiekty edukacyjne, centra handlowe, kompleksy przemysłowe i hotele.

Interchar 3120 wykorzystuje technologię opartą na wytrzymałych żywicach epoksydowych, aby umożliwić produkcję konstrukcji wraz z ochroną przeciwogniową z dala od placu budowy.

Interchar 3120 z założenia jest bardzo wszechstronny i może być stosowany bezpośrednio na metal lub na aprobowane podkłady, a nakładany może być hydrodynamicznym aparatem jednotłokowym lub agregatem z osobnym podawaniem składników (2K) na elementy dwuteowe, sekcje zamknięte oraz belki ażurowe.

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERCHAR 3120

Kolor	Szary jasny (Składnik A – czarny; Składnik B – biały)
Połysk	Półpołysk
Objętościowa zawartość substancji stałych	100% (pomiar wg ISO 3233)
Typowa grubość	Zależnie od wymaganego scenariusza ochrony przeciwogniowej. Zwykle w zakresie 0,5mm do 8mm (z typową grubością 2mm na warstwę)
Wydajność teoretyczna	1 kg Interchar 3120 daje 1 mm powłoki ogniochronnej na 0,725m ²
Wydajność praktyczna	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat
Metoda aplikacji	Natrysk bezpowietrzny
Czas schnięcia	

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Czas do nałożenia tego samego materiału	
			Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	16 godz.	33 godz.	6 godz.	Przedłużony ¹
15°C (59°F)	16 godz.	22 godz.	6 godz.	Przedłużony ¹
25°C (77°F)	7 godz.	16 godz.	6 godz.	Przedłużony ¹
40°C (104°F)	3 godz.	4 godz.	6 godz.	Przedłużony ¹

¹ Patrz: Definicje i Skróty International Protective Coatings

Wszystkie czasy schnięcia odnoszą się do typowej grubości powłok 2mm

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu Składnik A > 111°C (232°F); Składnik B > 111°C (232°F); Mieszanka > 111°C (232°F)

Zawartość lotnych związków organicznych 0.17 lb/gal (21 g/l)
0 g/kg

EPA Metoda 24
Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników
(Dyrektywa 2010/75/EU)

W celu uzyskania dalszych szczegółów, patrz: sekcja Charakterystyka Produktu.

Protective Coatings

Modyfikowany epoksyd pęczniejący

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Wszystkie powierzchnie malowane powinny być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Przed malowaniem powierzchnia musi być oceniona i traktowana wg PN-EN ISO 8504:2000.

Olej i smar należy usunąć zgodnie z SSPC-SP1 czyszczenie rozpuszczalnikami.

Powierzchnie stalowe muszą być oczyszczone strumieniowo-ściernie i prawidłowo zagruntowane. Oczyszczanie strumieniowe powinno być wykonane do co najmniej Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC SP6. Profil chropowatości podłoża stalowego po śrutowaniu powinien wynosić co najmniej 50 mikronów (2 millicale). Dobór podkładu odnosi się do środowiska, w jakim zabezpieczenie przeciwogniowe będzie użytkowane.

Interchar 3120 może być nakładany bezpośrednio na oczyszczone strumieniowo podłoża stalowe w przypadku niektórych środowisk – uzyskaj poradę od International Protective Coatings. Powierzchnie powinny być przygotowane przez oczyszczanie strumieniowe do co najmniej Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC SP6. Profil po śrutowaniu co najmniej 50 mikronów (2 millicale) musi być osiągnięty. Aplikacja musi się odbyć przed utlenieniem oczyszczonej strumieniowo powierzchni.

Interchar 3120 może być nakładany na podłoża stalowe ocynkowane. Powierzchnie należy przygotować przez omiotanie strumieniowo-ściernie do uzyskania chropowatości powierzchni o standardzie zbliżonym do Sa 1 (ISO 8501-1), SSPC-SP7 lub NACE Nr 4. Typowo przez omiotanie strumieniowo-ściernie uzyskuje się profil 12-25 mikronów (0.6-1.0 millical). Po omiecieniu strumieniowym należy nałożyć aprobowany podkład.

APLIKACJA

Mieszanie	Gdy nakładanie odbywa się natryskiem hydrodynamicznym lub pędzlem, najpierw trzeba dokładnie wymieszać mechanicznie komplet Interchar 3120. Oba składniki muszą być przechowywane przez ostatnie 24 godziny przed aplikacją w temperaturze co najmniej 15°C (59°F) i dokładnie wymieszane mechanicznie przed ich połączeniem.	
Stosunek mieszania	2.5 części : 1 części wagowo	
Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	20°C (68°F) 45 min.	40°C (104°F) 30 min.
Wielokomponentowy natrysk bezpowietrzny	Odpowiedni	Sprzęt do natrysku 2K z podgrzewaniem. Sprawdź w Procedurach Wykonawczych..
Natrysk bezpowietrzny	Zalecany	Agregat do natrysku hydrodynamicznego z pompą o przełożeniu 70:1 Rozmiar dyszy 0,63 – 0,74 (25-29 millicali)
Pędzel	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zalecany do małych obszarów i napraw, potrzebnych może być kilka warstw w celu osiągnięcia wymaganej grubości powłoki.
Wałek	Nie zalecany	
Rozcieńczalnik	International GTA007	Może być rozcieńczany do 8% objętościowo. Aby uzyskać najlepszy efekt, proszę sprawdzić w Procedurach Wykonawczych Interchar 3120.
Rozpuszczalnik myjący	International GTA822	
Przerwy w pracy	Nie należy pozwolić, aby materiał zalegał w węzłach, pistoletach lub sprzęcie natryskowym. Dokładnie wypłukać cały sprzęt rozpuszczalnikiem International GTA822.	
Czyszczenie sprzętu	Natychmiast po użyciu wyczyścić cały sprzęt rozcieńczalnikiem GTA822. Dobrą praktyką jest, aby podczas dnia pracy okresowo przepłukiwać sprzęt natryskowy. Częstotliwość czyszczenia zależeć będzie od natryskiwanej ilości farby, temperatury i czasu pozostałego do końca, włącznie z wszelkimi przerwami.	

Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutylicowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.

Modyfikowany epoksyd pęczniejący

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Kiedy aplikuje się Interchar 3120 w przestrzeniach zamkniętych, zapewnić odpowiednią wentylację.

Nie nakładać, gdy temperatura stali lub powietrza wynosi poniżej 5°C (41°F) albo wilgotność względna jest wyższa niż 85%. Ten produkt nie utwardza się prawidłowo poniżej 5°C (41°F). W celu uzyskania najlepszej jakości, temperatura otoczenia podczas utwardzania powinna być wyższa niż 10°C (50°F).

Temperatura powierzchni malowanej zawsze musi być wyższa o co najmniej 3°C (5°F) od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Podobnie jak wszystkie epoksydy Interchar 3120 będzie kredował i tracił kolor przy ekspozycji w warunkach zewnętrznych. Zjawiska te nie mają jednak wpływu na jakość ochrony przeciwogniowej. Tam, gdzie wymagane jest trwałe i estetyczne wykończenie z zachowaniem koloru i połysku, przemaalować zalecanymi farbami nawierzchniowymi.

W przypadku stosowania systemów wielopowłokowych, optymalna przyczepność międzywarstwowa jest najłatwiej osiągalna kiedy utrzyma się czasy przemaalowania najkrótsze jakie są możliwe.

Interchar 3120 został przetestowany i aprobowany wg następujących norm / wytycznych:

- BS 476 Parts 20-22 - ASFP Yellow Book Rev 5 – rekomendacja
- EN 13381-8 - testowanie i rekomendacja
- EN 13381-9 - testowanie i rekomendacja dla belek ażurowych
- ASFP Yellow Book Rev 5 - rekomendacja dla belek ażurowych

Niskocząsteczkowe składniki reaktywne, tworzące część warstwy podczas utwardzania w typowych warunkach otoczenia, także wpływają na wartości LZO oznaczane przy użyciu Metody EPA 24.

KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Interchar 3120 był testowany jako część systemu ogniochronnego na szerokiej gamie zatwierdzonych zestawów gruntujących.

Intercure 200HS	Intergard 2575
Intergard 251	Intergard 269
Intergard 2511	Interseal 1052
Intergard 251HS	Interseal 670HS
Intergard 2509	Interzinc 52

Następujące farby są zalecane do nakładania na Interchar 3120:

Interfine 1080
Interfine 878
Interfine 979
Interthane 870
Interthane 990
Interthane 990SG

Modyfikowany epoksyd pęczniejący

INFORMACJA DODATKOWA

Bliższe informacje dotyczące standardów przemysłowych, terminów i skrótów użytych w niniejszej karcie technicznej można znaleźć w poniższych dokumentach dostępnych na www.international-pc.com:

- Objasnienia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Aplikacja farby
- Wydajność teoretyczna i praktyczna

Poszczególne kopie informacji zawartych w tym rozdziale są dostępne na życzenie.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI, BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

Produkt ten przeznaczony jest do stosowania wyłącznie przez profesjonalnych aplikatorów w warunkach przemysłowych, zgodnie z zaleceniami zawartymi w niniejszej karcie, Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego oraz na opakowaniu (ach), i nie powinien być stosowany bez odniesienia się do Karty Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego, którą International Protective Coatings dostarczyło swoim Klientom.

Wszelkie prace związane z aplikacją i stosowaniem tego produktu powinny być wykonywane zgodnie ze wszystkim odpowiednimi standardami BHP oraz środowiskowymi regulacjami prawnymi.

Spawanie lub cięcie gazowe metalu pomalowanego tym produktem spowoduje wydzielanie się dymów i oparów, które wymagać będą zastosowania odpowiednich środków ochrony osobistej i odpowiedniej lokalnej instalacji wyciągowej.

W przypadku wątpliwości co do właściwego zastosowania tego produktu, skonsultuj się z International Protective Coatings w celu uzyskania szczegółowych informacji.

WIELKOŚĆ OPAKOWAŃ	Komplet	Składnik A		Składnik B	
		Waga	Opak.	Waga	Opak.
	25 kg	17.86 kg	20 litr	7.14 kg	5 litr

Aby uzyskać informacje o dostępności innych wielkości opakowań, skontaktuj się z International Protective Coatings.

CIEŻAR WYSYŁKOWY	Komplet	Składnik A	Składnik B
	25 kg	19.65 kg	7.69 kg

PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności
	Co najmniej 12 miesięcy w 25°C (77°F). Po tym okresie podlega ponownemu sprawdzeniu. Przechowywać w suchych, zacienionych miejscach z dala od źródeł ciepła i źródła zapłonu.

Oświadczenie o ograniczeniu odpowiedzialności

Informacje podane w powyższej Karcie Technicznej nie mogą być uznawane za wyczerpujące. Ktokolwiek, stosujący produkt w jakimkolwiek celu innym niż zalecany w tej Karcie Technicznej, bez uprzedniego otrzymania pisemnego potwierdzenia z naszej strony dotyczącego przydatności produktu dla zamierzonego zastosowania, robi to na własne ryzyko. Wprowadzamy wszelkie starania, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tej Karcie Technicznej lub podane w inny sposób) były prawidłowe, ale zarówno jakość, stan podłoża, jak i wiele innych czynników wpływających na użytkowanie i zastosowanie produktu pozostają poza naszą kontrolą. Dlatego też, jeżeli nie wyrazimy na to pisemnej zgody, nie przyjmujemy odpowiedzialności za cokolwiek, co wynika z działania produktu ani za jakikolwiek stratę lub zniszczenie (w maksymalnym zakresie przewidzianym przez prawo) spowodowane użyciem naszego produktu. Niniejszym odmawiamy gwarancji oraz zapewnień, wyrażonych wprost lub domyślnych, z mocy prawa lub w inny sposób, w tym, bez ograniczeń, jakiegokolwiek gwarancji przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu. Wszystkie produkty i doradztwo techniczne dostarczane są zgodnie z naszymi „Warunkami sprzedaży”. Należy zażądać kopii tego dokumentu i przejrzeć ją uważnie. Informacje zawarte w tej specyfikacji podlegają zmianom od czasu do czasu w świetle nowych doświadczeń i naszej polityki ciągłego udoskonalania produktu. Sprawdzenie aktualności specyfikacji przed użyciem produktu wchodzi w zakres odpowiedzialności użytkownika.

Ta Karta Techniczna jest dostępna na naszych stronach internetowych www.international-marine.com lub www.international-pc.com i powinna być zgodna z tym dokumentem. W razie jakichkolwiek rozbieżności między tym dokumentem a wersją Karty Technicznej pojawiającą się w internecie, wersja w internecie jest obowiązująca.

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2021-09-27.

Wszystkie nazwy produktów zawartych w tej publikacji są znakami handlowymi lub są licencjonowane przez grupę Akzo Nobel.

www.international-pc.com