

## Epoxi

### TERMÉKLEÍRÁS

Kétkomponensű, nagy szárazanyag-tartalmú, alacsony VOC-jú, gyorsan térhálósodó epoxi-bázisú alapozó/fedő festék, cink foszfát korróziógátló-pigment tartalommal.

### JAVASOLT FELHASZNÁLÁS

Alkalmas egy- vagy két-rétegben alapozóként/fedőbevonatként vagy közbenső bevonatként a javasolt korróziógátló alapozókon.

Az Intergard 345 korróziógátló tulajdonsága mellett, a vegyi gőzök és kiömlések elleni védelmet biztosít, valamint jó kopásállóságú.

Alkalmazása ideális mérsékelt korrozív környezetben és abban az esetben, amikor gyors száradás / gyors átvonhatóság szükséges.

### GYAKORLATI INFORMÁCIÓK AZ INTERGARD 345-RŐL

<b>Szín</b>	Széles választék a Chromascan rendszeren keresztül
<b>Fényesség</b>	Félfényes
<b>Térfogatos szárazanyag-tartalom</b>	70%
<b>Tipikus vastagság</b>	100 - 150 mikron (4- 6 mil) száraz rétegvastagság megfelel 143- 214 mikron (5,7- 8,6 mil) nedves rétegvastagságnak
<b>Elméleti kiadósság</b>	5,60 m <sup>2</sup> /liter 125 mikron d.f.t-nél és a jelzett térfogatos szárazanyag-tartalomnál 225 négyzetláb/US gallon 5 mil d.f.t-nél és jelzett térfogatos szárazanyag-tartalomnál
<b>Gyakorlati kiadósság</b>	Használjon megfelelő veszteségi tényezőt!
<b>Felhordási mód</b>	Airless szórás, Levegős szórás, Ecsetelés, Henger

### Száradási idő

Hőmérséklet	Érintésbiztos	Száras	Átvonási intervallum a javasolt fedőrétegekkel	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F) <sup>1</sup>	90 perc	7 óra	7 óra	Meghosszabbított <sup>2</sup>
15°C (59°F) <sup>1</sup>	75 perc	5 óra	5 óra	Meghosszabbított <sup>2</sup>
25°C (77°F) <sup>1</sup>	60 perc	2.5 óra	2.5 óra	Meghosszabbított <sup>2</sup>
40°C (104°F) <sup>1</sup>	30 perc	1 óra	1 óra	Meghosszabbított <sup>2</sup>

<sup>1</sup> További részletekért lásd a Termék jellemzők részt

<sup>2</sup> Lásd az International Protective Coatings Meghatározások és rövidítések című kiadványát.

### MŰSZAKI ADATOK

**Lobbanáspont** A komponens 33°C (91°F); B komponens 43°C (109°F); Keverék 34°C (93°F)

**Termék sűrűsége** 1,45 kg/l (12,1 font/gallon)

**VOC** 2.67 lb/gal (320 g/lit) EPA 24 Módszer  
235 g/kg EU Oldószer kibocsátási határozat  
(Tanácsi határozat 1999/13/EC)

További részletekért lásd a Termék jellemzők részt

## Epoxi

### FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS

Minden bevonandó felületnek tisztának, száraznak és szennyeződésmentesnek 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 8501-1:2007) vagy SSPC-SP6 tisztasági fokig. Ha oxidáció történik a szemcseszórás és az Intergard 345 felhordása között, akkor a felületet újra szemcseszórni kell, hogy megfeleljen a meghatározott vizuális szabványnak.

A szemcseszóráskor felderített felületi hibákat alapozni, majd tapasztolni, vagy megfelelő módon kezelni kell.

Az Intergard 345 szemcseszórással tisztított felületek bevonására alkalmas. A kezdeti, fenti szabvány szerinti tisztasági fok romolhat, ha jó műhely-körülmények között 7-10 napig áll a szerkezet. A felület Sa2 tisztasági fokig romolhat, de laza, porszerű lerakódásoktól mentesnek kell lennie.

#### Alapozott felületek

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.

#### Beton, házigyári elemek stb.

Az Intergard 345 beton bevonására alkalmazható. Az első réteggként ajánlatos 10-15 % International hígítóval meghígítva felhordani azért, hogy az Intergard 345 jól behatoljon a beton szerkezetébe és így alapozó / kötőréteget képezzen.

A betonnak festés előtt legalább 28 nap kötési időt kell biztosítani. A beton nedvességtartalma 6 % alatt kell, hogy legyen. Minden felületnek tisztának, száraznak és kötőanyag-, reagens-, malter- segédanyag-, felületkötő-, zsír-, olaj-, szennyeződé-, régi bevonat-, laza vagy málló betontól és kivirágzástól mentesnek kell lennie. Minden öntött és előre gyártott betont le kell gyengén koptatni (javasolt) vagy savas maratóval kell a cementtejet eltávolítani.

## 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)

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3 óra	2 óra	60 perc	45 perc

### Airless szórás

Javasolt Fúvóka Méret 0,43-0,53 mm (17-21 thou)  
Teljes kimeneti folyadéknyomás a szórófejnél nem kevesebb, mint 176 kg/cm<sup>2</sup> (2503 p.s.i.)

### Levegős szórás (Zárt edény)

Javasolt Szórópisztoly Levegő sapka Folyadék fúvóka  
DeVilbiss MBC vagy JGA 704 vagy 765 E

### 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 (International GTA415) Csak a helyi környezetvédelmi előírásokban megengedett mértékben hígítható

### Tisztítószer

International GTA220 vagy International GTA415

### Munkaszünetek

Az anyag ne maradjon a csövekben, szórópisztolyban vagy szóróberendezésben. Minden eszközt alaposan át kell öblíteni International GTA220-szal. Az összekevert festék egységeket nem szabad újra lezárni, és hosszabb megállások után ajánlatos a munkát frissen bekevert egységekkel újra kezdeni.

### Tisztítás

Minden berendezést közvetlenül használat után meg kell tisztítani International GTA220-szal. Jó munkamódszer a szóróberendezés időnkénti átöblítése napközben. A tisztítás gyakorisága függ a kiszórt mennyiségtől, a hőmérséklettől, és az eltelt időtől, a 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 Intergard 345 ecseteléssel vagy hengerezéssel történő felhordásakor szükség lehet több réteg felhordására az előírt teljes száraz rétegvastagság eléréséhez.

A termék nem térhálósodik megfelelően 5°C (41°F) alatt. A maximális védőképesség eléréséhez a térhálósodáskor a környezeti hőmérsékletnek 10°C (50°F) felett kell lennie.

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

Az Intergard 345 zárt térben történő alkalmazásakor megfelelő szellőzést kell biztosítani.

Enyhén korrozív környezetben, legalább 100 mikronos (4 mil) száraz rétegvastagságú bevonatot ajánlott előírni, a megfelelő korrózióvédő hatás biztosítására. Azonban nem agresszív környezetben, ami megfelel a C2 besorolásnak az ISO 12944-2. rész szerint, elegendő a termékből egyrétegben 80 mikron (3,2 mil) száraz rétegvastagságot előírni.

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

Bizonyos színek alkalmazásakor, különösen a Chromascan rendszeren keresztül kapott, sötétebb árnyalatok esetén, ahol a legnagyobb mennyiségű színezőpaszta adagolása szükséges, a javasolt száradási időket és átvonási intervallumokat meg kell hosszabbítani. További részletekért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

Ha a meghatározott kikeményedési idő előtt harmat vagy eső éri a bevonatot, maradandó felületi károsodás keletkezhet, amely ronthatja a termék védőképességét is. Ez a jelenség elsősorban sötétebb színárnyalatoknál fordulhat elő.

Mint minden epoxi bázisú bevonat, az Intergard 345 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.

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

Kis molekula súlyú adalékanyagok, amelyek normál környezeti térhálósodási körülmények között a filmréteg egy részét képezi, szintén hatással lesznek az EPA Method 24 szerinti VOC értékre.

### ÖSSZEFÉRHETŐ- SÉG

Az Intergard 345 általában közvetlenül, szemcseszórással tisztított acélra hordandó fel, azonban a következő alapozókon is használható:-

Intercure 200HS  
Intercure 200  
Intergard 251  
Intergard 269  
Intergard 345  
Interzinc 52  
Interzinc 315

A következő fedőrétegek javasoltak:-

Interfine 629HS  
Intergard 740  
Interthane 870  
Interthane 990

Más alkalmas alapozókért / 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](http://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 edényzeten 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 megfeleléssel kapcsolatban kétség merülne fel, további tanácsért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

### CSOMAGOLÁSI MÉRET

Egység	A komponens		B komponens	
	Töltési térfogat	Edény térfogat	Töltési térfogat	Edény térfogat
20 liter	16 liter	20 liter	4 liter	5 liter
5 US gallon	4 US gallon	5 US gallon	1 US gallon	1 US gallon

Más csomagolási egységért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

### SZÁLLÍTÁSI SÚLY

Egység	A komponens	B komponens
20 liter	26.8 kg	4.3 kg
5 US gallon	50 font	8.6 font

### 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 megfeleléségre 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](http://www.international-marine.com) vagy a [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) címen, és ott ugyanzart 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.

Kiadás dátuma: 2015. 02. 05.

Copyright © AkzoNobel, 2015. 02. 05..

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

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