

Modyfikowany epoksyd

OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowa farba barierowa na bazie modyfikowanego epoksydu, o wysokiej zawartości części stałych, niskiej zawartości lotnych związków organicznych, zaprojektowana w celu zapewnienia długoterminowej ochrony w pojedynczej warstwie. Utwardza się nawet po zanurzeniu w wodzie, charakteryzuje się doskonałą odpornością na działanie ochrony katodowej.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Głównie jako powłoka konserwacyjna stref bryzgów na konstrukcjach morskich i przybrzeżnych. Możliwość kontynuowania procesu utwardzania w warunkach zanurzenia czyni go niezastąpionym w rejonach pływów. Może być aplikowany na rdzę nalotową i zawilgocone powierzchnie. Interzone 954 znalazł również szerokie zastosowanie w wielu innych środowiskach korozyjnych, w tym zakładach celulozowo-papierniczych, chemicznych, na molach i śluzach. Jako część pokładowego systemu antypoślizgowego w połączeniu z odpowiednim kruszywem.

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERZONE 954

Kolor	Zakres kolorów dostępny w systemie kolorowania Chromascan
Połysk	Połysk
Objętościowa zawartość substancji stałych	85% ± 3% (w zależności od koloru)
Typowa grubość	250-500 mikronów (10-20 milicali) na sucho, co odpowiada 294-588 mikronom (11,8-23,5 milicali) na mokro
Wydajność teoretyczna	1,70 m ² /litr przy 500 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 68 st.kw./galon przy 20 milicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
Wydajność praktyczna	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat.
Metoda aplikacji	Natrysk bezpowietrzny, Natrysk powietrzny, Pędzel, Wałek
Czas schnięcia	

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
-5°C (23°F)	22 godz.	48 godz.	48 godz.	14 dni ¹
5°C (41°F)	21 godz.	40 godz.	40 godz.	14 dni ¹
10°C (50°F)	14 godz.	16 godz.	16 godz.	10 dni ¹
25°C (77°F)	3.5 godz.	5.5 godz.	5.5 godz.	7 dni ¹
40°C (104°F)	90 min.	3 godz.	3 godz.	5 dni ¹

¹ Maksymalne czasy do nałożenia kolejnej warstwy są krótsze w przypadku polisiloksanowych farb nawierzchniowych. Skonsultuj się z International Protective Coatings w celu uzyskania dalszych szczegółów.

Czasy schnięcia i przemalowania w powyższej tabeli dotyczą produktu z utwardzaczem EAA 984. Patrz str.3 w przypadku stosowania utwardzacza EAA 964.

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu	Składnik A 37°C (99°F); Składnik B 37°C (99°F); Mieszanka 37°C (99°F)		
Ciężar właściwy	1,62 kg/l (13,5 lb/gal)		
Zawartość lotnych związków organicznych	1.87 lb/gal (225 g/l)	EPA Metoda 24	
	151 g/kg	Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)	
	133 g/lit	Chinese National Standard GB23985	

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

Modyfikowany epoksyd

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Własności zabezpieczenia będą zależne od stopnia przygotowania powierzchni. Malowana powierzchnia musi być czysta i wolna od zanieczyszczeń. Przed aplikacją farby wszystkie powierzchnie powinny być ocenione i przygotowane zgodnie z ISO 8504:2000.

Nagromadzony brud i rozpuszczalne sole muszą być usunięte. Czyszczenie suchymi szczotkami zwykle jest wystarczające do usunięcia brudu. Rozpuszczalne sole powinny być usunięte poprzez zmycie czystą wodą słodką.

Olaj lub smar powinien zostać usunięty zgodnie z normą SSPC-SP1 dotyczącą czyszczenia rozpuszczalnikami.

Czyszczenie strumieniowo-ściernie

Oczyścić strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6. Jeśli utlenienie wystąpi pomiędzy czyszczeniem a aplikacją produktu Interzone 954, powierzchnia powinna zostać ponownie oczyszczona do specyfikowanego standardu wizualnego.

Defekty powierzchni ujawnione podczas czyszczenia powinny zostać zeszlifowane, wypełnione lub potraktowane w inny odpowiedni sposób.

Zalecany jest profil powierzchni rzędu 50-75 mikronów (2-3 milicale).

Przygotowanie ręczne lub mechaniczne

Ręczne i mechaniczne czyszczenie do stopnia min. St3 (ISO 8501-1:2997) lub SSPC-SP3 może mieć zastosowanie tylko w przypadku ekspozycji atmosferycznej pokrycia.

Proszę mieć na uwadze, że zgorzelina i zendra muszą być usunięte całkowicie. Powierzchnie, które nie mogą być właściwie przygotowane przez młotkowanie lub obróbkę młotkiem igłowym, powinny być oczyszczone strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2 (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6. Typowo, taka obróbka odnosi się do powierzchni skorodowanych w stopniu C lub D wg w/w standardu.

Czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem / czyszczenie strumieniowo-ściernie na mokro

Może być zaaplikowany na powierzchnie przygotowane do stopnia Sa2 (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP 6, które pokryty się rdzą nalotową do stopnia nie gorszego niż HB2M (zgodnie z International Hydroblasting Standards). Dopuszcza się, pod pewnymi warunkami, aplikację na wilgotne podłoże. Dalsze informacje są osiągalne w International Protective Coatings.

Powłoki wysezonowane

Interzone 954 jest przystosowany do przemalowywania niektórych starych powłok w dobrej kondycji. Aby upewnić się o kompatybilności systemów, wymagane jest wykonanie i ocena odcinków testowych.

APLIKACJA

Mieszanie	Produkt jest dostarczany w dwóch pojemnikach jako komplet. Zawsze należy wymieszać cały komplet według podanych proporcji. Raz zmieszany komplet powinien zostać zużyty w ciągu określonego dopuszczalnego czasu przydatności do aplikacji.			
	(1) Wymieszać Bazę (Składnik A) mieszadłem mechanicznym.			
	(2) Dodać cały utwardzacz (Składnik B) do Bazy (Składnik A) i wymieszać dokładnie mieszadłem mechanicznym.			
Stosunek mieszania	4 części : 1 części objętościowo			
Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	10°C (50°F) 2 godz.	15°C (59°F) 60 min.	25°C (77°F) 45 min.	40°C (104°F) 20 min.
Natrysk bezpowietrzny	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,53-0,66 mm (21-26 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)	Zalecany	Pistolet DeVilbiss MBC lub JGA Dysza powietrzna 62 Dysza materiałowa AC		
Pędzel	Odpowiedni	Zwykle osiąga się 100-150 mikronów (4,0-6,0 milicali)		
Wałek	Odpowiedni	Zwykle osiąga się 75-125 mikronów (3,0-5,0 milicali)		
Rozcieńczalnik	International GTA 007 Maksymalne zalecane rozcieńczenie 5%	Rozcieńczanie nie jest wymagane. Skonsultuj się z lokalnym przedstawicielem IP w sprawie aplikacji w warunkach ekstremalnych. Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska.		
Rozpuszczalnik myjący	International GTA822 lub International GTA415			
Przerwy w pracy	Nie należy dopuścić do zalegania produktu w węzłach, pistoletach lub sprężeniach natryskowym. Należy dokładnie wypłukać sprzęt rozpuszczalnikiem GTA822. Raz zmieszane komplety farby nie powinny być pozostawiane w opakowaniach. Zaleca się, aby po dłuższych przerwach w aplikacji rozpocząć pracę ze świeżo zmieszanymi kompletami.			
Czyszczenie sprzętu	Natychmiast po użyciu wyczyścić cały sprzęt rozcieńczalnikiem GTA822. Dobrą praktyką jest, aby podczas dnia pracy okresowo przepłukiwać sprzęt natryskowy. Częstotliwość czyszczenia zależy od natryskiwanej ilości farby, temperatury i czasu pozostałego do końca, włącznie z wszelkimi przerwami. Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutylizowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.			

Modyfikowany epoksyd

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Najlepszą metodą osiągnięcia maksymalnych grubości filmu jest natrysk bezpowietrzny. Kiedy farbę aplikuje się innymi metodami niż natrysk bezpowietrzny, zwykle nie osiąga się żądanych grubości powłoki. Natrysk powietrzny będzie wymagał wielokrotnej aplikacji krzyżowej dla osiągnięcia wymaganych grubości. Niskie lub wysokie temperatury będą wymagały zastosowania specyficznych technik aplikacyjnych dla osiągnięcia maksymalnych żądanych grubości warstwy.

Kiedy Interzone 954 jest aplikowany pędzlem lub wałkiem, niezbędna jest aplikacja kilku warstw dla osiągnięcia specyfikowanej całkowitej grubości powłoki.

Temperatura powierzchni malowanej zawsze musi być wyższa o co najmniej 3°C (5°F) od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza. Nie aplikować przy temperaturach stali niższych niż 4°C (39°F). W czasie aplikacji i utwardzania należy zapewnić odpowiednią wentylację i przepływ powietrza aby zapobiec tworzeniu się „martwych rejonów”, szczególnie gdy malowanie prowadzone jest w przestrzeniach zamkniętych. W szczególnych sytuacjach, gdy wymagane jest przemalowanie zaś utwardzanie przebiegało w niskich temperaturach i wysokiej wilgotności względnej, należy upewnić się czy nie nastąpiło zjawisko wypacania amin, zanim zaaplikuje się kolejną warstwę.

Kondensacja wilgoci podczas lub bezpośrednio po aplikacji może skutkować zmatowieniem powierzchniowym i pogorszeniem jakości powłoki. Przedwczesne oddziaływanie wody stojącej może spowodować zmianę koloru, szczególnie w przypadku kolorów ciemnych.

Jak wszystkie epoksydy, Interzone 954 kreduje i traci kolor w warunkach ekspozycji zewnętrznej. Kiedy wymagane jest kosmetyczne wykończenie o wysokim połysku i długim okresie utrzymania koloru, przemalować zalecanymi powłokami nawierzchniowymi.

Kiedy Interzone 954 aplikowany jest pomiędzy płytami, powłoka może być zanurzona po 30 minutach od aplikacji. To spowoduje zbielenie powłok w ciemnych kolorach, ale nie wpłynie na własności antykorozyjne.

Eksploatacja w warunkach atmosferycznych wymaga nałożenia minimum 350 mikronów (14 milicali) w jednej warstwie, jeśli farba aplikowana jest bezpośrednio na stal. W warunkach zanurzenia w wodzie, zaleca się nałożenie 450 mikronów (18 milicali). W każdym przypadku ochrona będzie osiągnięta w jednej warstwie naniesionej natryskiem bezpowietrzny. Interzone 954 nadaje się do ekspozycji w warunkach zakopania w glebie (Im3 wg ISO 12944-2)

Interzone 954 może być stosowany jako pokładowy system antypoślizgowy przez modyfikację z dodatkiem kruszywa GMA 132 (zmieloną krzemionką). Aplikację należy prowadzić na powierzchni odpowiednio zagruntowanej. Zwykle nakłada się w grubościach 500-1000 mikronów (20-40 milicali). Zaleca się odpowiednio duże pistolety z dyszami zasypowymi (np. Sagola 429 lub dysze powietrzne zaopatrzone w końcówki 5-10 mm). Szpachle lub wałki mogą być stosowane tylko do małych powierzchni. Alternatywnie, możliwe jest zastosowanie metody narzutowej. Skonsultuj się z International Protective Coatings dla uzyskania dalszych szczegółów.

Interzone 954 jest kompatybilny tak z systemami ochrony protektorowej jak też ochrony katodowej z zewnętrznego źródła.

Alternatywny utwardzacz (EAA964)

Temperatura	Sucha na dotyk	Pełne wyschnięcie	Czas przemalowania dla zalecanych powłok nawierzchniowych	
			Min.	Max.
10°C (50°F)	14 godz.	24 godz.	24 godz.	14 dni
15°C (59°F)	10 godz.	18 godz.	18 godz.	10 dni
25°C (77°F)	4 godz.	8 godz.	8 godz.	7 dni
40°C (104°F)	90 min	3 godz.	3 godz.	5 dni
Trwałość robocza	10°C (50°F) 3 godz.	15°C (59°F) 2 godz.	25°C (77°F) 90 min	40°C (104°F) 45 min

Uwaga: podane wartości LZO odnoszą się do najbardziej prawdopodobnych spośród branych pod uwagę wersji wynikających z różnic kolorystycznych i normalnych odchyłań produkcyjnych.

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

Interzone 954 może być aplikowany bezpośrednio na stal przygotowaną poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne na sucho, czyszczenie strumieniowo-ścierne na mokro lub czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem.

Następujące farby gruntowe są zalecane dla Interzone 954:

Intercure 200	Intergard 269 (do stosowania pod wodą)
Intercure 200HS	Interline 982 (do stosowania pod wodą)
Intergard 251	Interzinc 315
Interzinc 52	Interzone 1000

Następujące farby nawierzchniowe są zalecane dla Interzone 954:

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

Inne odpowiednie powłoki gruntowe / nawierzchniowe - konsultuj się z International Protective Coatings.

Modyfikowany epoksyd

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:

- Objaśnienia 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	
		Obj.	Opak.	Obj.	Opak.
	20 litr	16 litr	20 litr	4 litr	5 litr
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

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

CIĘŻAR WYSYŁKOWY	Komplet	Składnik A	Składnik B
		20 litr	30.4 kg
	5 US gal	56.4 lb	11.5 lb

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. Wprowadziliśmy 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 wyrażymy na to pisemnej zgody, nie przyjmujemy odpowiedzialności za cokolwiek, co wynika z działania produktu ani za jakąkolwiek 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, 2018-03-13.

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

www.international-pc.com