

Epoksyd tolerujący gorszy stopień przygotowania powierzchni

OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowa, wewnętrznie uelastyczniona farba epoksydowa gruntująca/międzywarstwowa, tolerująca gorsze przygotowanie podłoża, o niskiej zawartości LZO i wysokiej zawartości części stałych

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Jako uniwersalna, zapewniająca długotrwałą ochronę farba renowacyjna, наносzona na istniejącą dobrze zachowaną powłokę w celu przedłużenia jej trwałości.

Może być nakładana na powierzchnię stalową, gdy niemożliwa jest obróbka strumieniowo-ścierna i jest odpowiednia do nakładania na powierzchnię oczyszczoną wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem.

Odpowiednia do stosowania w szerokim zakresie środowisk przemysłowych i morskich w zakładach przemysłu papierniczo-celulozowego, rafineriach, zakładach chemicznych, instalacjach przybrzeżnych, mostach i wielu konstrukcjach przemysłowych.

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERPLUS 770

Kolor	Szeroki zakres w systemie kolorowania Chromascan, Szary jasny MIO
Połysk	Półmat
Objętościowa zawartość substancji stałych	80% ± 3% (w zależności od koloru)
Typowa grubość	75-200 mikronów (3-8 millicali) na sucho, co odpowiada 94-250 mikronom (3,8-10 millicali) na mokro
Wydajność teoretyczna	6,40 m ² /litr przy 125 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 257 st.kw./galon przy 5 millicalach 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
10°C (50°F)	16 godz.	72 godz.	24 godz.	Przedłużony ¹
15°C (59°F)	12 godz.	48 godz.	20 godz.	Przedłużony ¹
25°C (77°F)	8 godz.	24 godz.	14 godz.	Przedłużony ¹
40°C (104°F)	5 godz.	8 godz.	8 godz.	Przedłużony ¹

¹ Patrz: Definicje i Skrót International Protective Coatings

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu	Składnik A 31°C (88°F); Składnik B 101°C (214°F); Mieszanina 33°C (91°F)	
Ciężar właściwy	1,44 kg/l (12,0 lb/gal)	
Zawartość lotnych związków organicznych	1.97 lb/gal (237 g/l) 162 g/kg	EPA Metoda 24 Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)

Epoksyd tolerujący gorszy stopień przygotowania powierzchni

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 sole rozpuszczalne należy usunąć. Zwykle wystarcza użyć w tym celu szorstką szcztokę i wyczyścić powierzchnię na sucho. Sole rozpuszczalne usuwa się myjąc powierzchnię słodką wodą.

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

Czyszczenie strumieniowo-ściernie

Interplus 770 może być aplikowany na powierzchni oczyszczone strumieniowo-ściernie do stopnia minimum C Sa1 lub D Sa1 (ISO 8501-1:2007), lub odpowiednio SSPC-SP 7.

Przygotowanie ręczne lub mechaniczne

Czyszczenie ręczne lub narzędziami mechanicznymi do stopnia minimum St2 (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP2.

Należy zwrócić uwagę, aby cała zgorzelina i rdza wielowarstwowa została usunięta, zaś obszary które nie mogą być odpowiednio oczyszczone przy pomocy młotków lub młotków igłowych, powinny być miejscowo oczyszczone strumieniowo-ściernie do stopnia minimum Sa2 (ISO 8501-1:2007) albo SSPC-SP6. Stopień oczyszczenia będzie zwykle odniesiony do stanu wyjściowego C lub D w tych normach.

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

Farbę można nanosić na powierzchnie oczyszczone do stopnia czystości Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6, wykazujące ślady świeżej rdzy nalotowej do stopnia nie niższego niż HB2½M (patrz: International Hydroblasting Standards) lub SB2½M (patrz: International Slurryblasting Standards). W pewnych okolicznościach możliwe jest aplikowanie farby na wilgotne powierzchnie. Bardziej szczegółowych informacji udzieli International Protective Coatings.

Powłoki wysezonowane

Interplus 770 jest przewidziany do przemalowania starych, dobrze przyczepnych powłok. Luźne czy odpadające powłoki powinny być usunięte do miejsca w dobrej kondycji.

Stare systemy epoksydowe lub poliuretanowe z zachowanym polyskiem mogą wymagać szorstkowania dla zapewnienia dobrej przyczepności.

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	6 części : 1 części objętościowo			
Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	10°C (50°F) 6 godz.	15°C (59°F) 5 godz.	25°C (77°F) 3 godz.	40°C (104°F) 90 min.
Natrysk bezpowietrzny	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,48-0,58 mm (19-23 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.)		
Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)	Zalecany	Pistolet DeVilbiss MBC lub JGA Dysza powietrzna 704 lub 765 Dysza materiałowa E		
Pędzel	Zalecany	Zwykle osiąga się 75-100 mikronów (3,0-4,0 milicali)		
Walek	Zalecany	Zwykle osiąga się 50-75 mikronów (2,0-3,0 milicali)		
Rozcieńczalnik	International GTA 007	Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska.		
Rozpuszczalnik myjący	International GTA822 (lub GTA415)			
Przerwy w pracy	Nie należy dopuścić do zalegania produktu w węzłach, pistoletach lub sprężeniu 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 zmieszany kompletami.			
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 zutylizowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.			

Epoksyd tolerujący gorszy stopień przygotowania powierzchni

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.

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

Ten produkt nie będzie się odpowiednio utwardzał w temperaturze poniżej 5°C (41°F). Dla uzyskania najlepszych własności temperatura utwardzania powinna być utrzymana powyżej 10°C (50°F). Utwardzanie odbywające się poniżej tej temperatury zostaje znacznie spowolnione i powłoka może pozostać miękka przez długi okres.

Aby uzyskać dobre własności antykorozyjne stali przygotowanej metodami ręcznymi, należy osiągnąć minimalną grubość systemu 200 mikronów (8 milical) przy wielowarstwowej aplikacji. Na zardzewiałej stali przygotowanej ręcznie i w agresywnych środowiskach należy wyprawić podłoże przy użyciu Interplus 256 lub Interplus 356.

Ten produkt nie jest osiągalny w białych i pastelowych odcieniach z powodu tendencji do gwałtownej dyskoloracji. W dodatku, charakterystycznie jak wszystkie epoksydy, Interplus 770 ulega kredowaniu w warunkach ekspozycji zewnętrznej. Te zjawiska nie osłabiają jednak własności antykorozyjnych. Kiedy wymagane jest kosmetyczne wykończenie o wysokim połysku i długim okresie utrzymania koloru, przemaalować zalecanymi powłokami nawierzchniowymi.

Interplus 770 jest zaprojektowany, aby uzyskać maksymalną kompatybilność ze starymi powłokami i jako taki nie wykazuje twardości konwencjonalnych epoksydów.

Interplus 770 nie jest przeznaczony do ochrony w warunkach zanurzenia w wodzie.

Kiedy aplikuje się Interplus 770 w przestrzeniach zamkniętych, zapewnić odpowiednią wentylację.

Przedwczesne oddziaływanie wody stojącej może spowodować zmianę koloru, szczególnie w przypadku kolorów ciemnych.

Ekspozycja na bardzo niskie temperatury i/lub wysoką wilgotność podczas lub bezpośrednio po aplikacji może skutkować niepełnym utwardzeniem i zanieczyszczeniem powierzchni, które może niekorzystnie wpływać na przyczepność kolejnych warstw.

Interplus 770 nadaje się do nakładania na wszelkie stare powłoki w dobrym stanie. Nie jest jednakże zalecany do nakładania na etylokrzemiany cynkowe (np. Interzinc 22) i epoksydy cynkowe (np. Interzinc 315).

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

KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Interplus 770 może być stosowany na następujące farby gruntujące:

Intercure 200
Intercure 420
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 475HS
Interplus 256
Interplus 356
Interseal 670HS

Zalecanymi farbami nawierzchniowymi są:-

Intercryl 530
Interfine 629HS
Intergard 1735
Intergard 740
Interplus 770
Interplus 880
Interthane 990

Interplus 770 nie nadaje się do pokrycia przez nawierzchniowe konwencjonalne alkidy, chlorokauczuki czy akryle.

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

Epoksyd tolerujący gorszy stopień przygotowania powierzchni

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	17.14 litr	20 litr	2.86 litr	5 litr
Aby uzyskać informacje o dostępności innych wielkości opakowań, skontaktuj się z International Protective Coatings.					
CIĘŻAR WYSYŁKOWY	Komplet	Składnik A		Składnik B	
	20 litr	28.4 kg		3.4 kg	
Nr transportowy wg wykazu U.N. 1263 (Składnik A): U.N. 1760 (Składnik B)					
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. Wprawdzie dokładamy wszelkich starań, 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 wyniknie 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.

Data wydania: 2015-02-05

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2015-02-05.

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

www.international-pc.com