

Uorganisk zink-rig silikat

PRODUKTBESKRIVELSE En en-komponents, zinkrig uorganisk silikat grundmaling som giver ekstraordinær katodisk beskyttelse og som er let at bruge.

ANVENDELSESOMRÅDE Som en alsidig grundmaling for reparationer udført på plads når stålemner kræver zinc-silikat grundmaling.

**PRAKTISK
PRODUKTINFORMATION
INTERZINC 553**

Kulør	Grågrøn
Glans niveau	Matt
Volumentørstof	60%
Typisk lagtykkelse	80 µm (3,2 mils) tørfilm svarende til 133 µm(5,3 mils) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	7,50 m ² /liter ved 80 µm tørfilm og anført volumentørstof 301 sq.ft/US gallon ved 3,2 mil tørfilm og anført volumentørstof
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Luffforstøvning, Pensel, Rulle
Tørretid	

Emnetemperatur	Støvtør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
10°C (50°F)	40 minutter	72 timer	24 timer	12 måneder
20°C (68°F)	20 minutter	48 timer	12 timer	12 måneder
30°C (86°F)	10 minutter	24 timer	12 timer	12 måneder

Overmaling er afhængigt af omgivelsens betingelser. Numrer angivet ovenfor har blevet bestemt ved den angivne tykkelse af maling efter denne har tørret, temperaturen og 65% relativ luftfugtighed. Se afsnittet for Produkttegenskaber for videre råd og oplysning.

**MILJØ - OG
SIKKERHEDSDATA**

Flammepunkt	21°C (70°F)	
Produkt Vægt	2,45 kg/l (20,4 lb/gal)	
voc	229 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)

Se under Produktbemærkninger

Uorganisk zink-rig silikat

FORBEHANDLING

Alle overflader, der skal malebehandles, skal være rene, tørre og fri for urenheder. Før påføring skal alle overflader bedømmes og behandles i overensstemmelse med ISO 8504:2000.

Olie eller fedt skal fjernes i overensstemmelse med SSPC-SP1.

Sandblæsning

Afrens ved sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10. Hvis det sker iltning mellem sandblæsning og påføring af Interzinc 553, skal overfladen sandblæses igen til den specificerede visuelle standard.

Overfladedefekter, der blotlægges ved sandblæsningen, skal nedslibes, fyldes ud eller behandles efter den korrekte fremgangsmåde.

En overfladeprofil på 50-75 mikrometer (2-3 mils) anbefales.

Dette produkt anbefales IKKE til påføring på manuelt forbehandlet stål.

PÅFØRING

Omrøring	Dette er en een-komponentmaling, der altid skal blandes grundigt med en mekanisk omrører før påføring.		
Blandingsforhold	Ikke relevant		
Airless sprøjtning	Anbefalet	Dyseboring 0,45-0,54 mm (18-21 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 80 kg/cm ² (1138 p.s.i.)	
Luffforstøvning (trykfødning)	Egnet	Pistol Dysekappe Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E
Pensel	Egnet - Kun til mindre reparationsområder	Typisk kan 50 µm (2,0 mil) opnås	
Rulle	Egnet - Kun til mindre reparationsområder	Typisk kan 50 µm (2,0 mil) opnås	
Fortynder	International GTA007	Fortynd ikke mere, end miljølovgivningen tillader.	
Rensemiddel	International GTA007		
Afbrydelse af arbejdet	Skyl udstyret grundigt med International GTA007. Alt ubrugt materiale skal opbevares i tætsluttende beholdere. Delvist brugte beholdere kan efter lagring resultere i blanke overflader og/eller øget viskositet. Materialet skal sies før brug.		
Rengøring	Straks efter brug skal man afrense alt udstyr med International GTA007. Det er god arbejdsrutine at skylle sprøjteudstyret ud hyppigt i løbet af arbejdsdagen. Hyppigheden afhænger af den sprøjtede mængde, temperaturen og forløbet tid, indbefattet forsinkelser.		
	Alt tiloversblevet materiale og tomme spande skal bortskaffes i overensstemmelse med stedlig lovgivning/regulativer.		

Uorganisk zink-rig silikat

PRODUKT BEMÆRKNINGER Maximal lagtykkelse med eet lag opnås bedst med airless påføring. Bruges andre metoder, opnås næppe den ønskede lagtykkelse. Påføring med konventionel luftforstøvning kan kræve flere krydsgående sprøjtemønstre. Lave eller høje temperaturer kan kræve specielle

Ved påføring af Interzinc 553 i lukkede rum, kræves god ventilation.

Inden overmaling skal Interzinc 553 være ren, tør og fri for både saltudblomstringer og overflødige zinkkorrosionsprodukter.

Det minimale overmalings interval er afhængig af den relative fugtighed under hærkning. Under 65% relativ fugtighed, vil den minimale overmalings periode være mindst 24 timer, men vil være afhængig af den omgivende temperatur og den relative fugtighed i anvendelses- og hærknings perioden.

Det er anbefalet at man før overmaling laver et gnidningstest med opløsningsmiddel ved hjælp af metoden beskrevet i ASTM D4752 der man bruger International GTA220. En værdi af 4 indikerer en tilfredsstillende grad af hærkning for at påføre et nyt lag maling.

Ved relative fugtigheder under 50% vil hærkningen være langsommere, og det kan være nødvendigt at øge fugtigheden med damp eller påsprøjtning af vand.

Usædvanlig stor filmtykkelse og/eller overanvendelse af Interzinc 553 kan føre til, at muddret revner, som vil kræve en fuldstændig fjernelse af de påvirkede områder med sandblæsning og genanvendelse ifølge den oprindelige specifikation.

For at kunne præstere ved høje temperature bør lagtykkelsen af Interzinc 553 begrænses till 50 micron tørfilm. Kontinuerlig resistens ved tør temperatur for Interzinc 553 er 400°C hvis topcoat ej er påført. Hvis produktet er brugt som grundmaling for Intertherm 50 bliver tørtemperatursresistensen 540°C.

Alkydbaserede systemer bør ikke anvendes på Interzinc 553.

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produkter med hensyn til kulør difference og normale produktions tolerancer.

SYSTEM FORLIGELIGHED

Interzinc 553 anbefales for stål som har blevet blæst til SA2.5 (ISO 8501-1:2007)

Følgende dækmalinger anbefales til Interzinc 553:

Intertherm 50

Uorganisk zink-rig silikat

YDERLIGERE OPLYSNINGER

Nærmere oplysninger vedrørende dette faktablads industristandarder, betingelser og forkortelser findes i følgende dokumenter på www.international-pc.com:

- Definitioner & forkortelser
- Forbehandling
- Påføring af maling
- Praktisk og teoretisk rækkeevne

Enkelte eksemplarer af disse informationsafsnit kan fås efter anmodning.

SIKKERHEDSFORSKRIFTER

Dette produkt er kun beregnet til professionelle brugere i erhvervsmæssig sammenhæng i overensstemmelse med anvisningerne i dette datablad, og på spanden/ene, og bør ikke bruges uden at man læser det Materialesikkerhedsdatablad (MSDS), som International Protective Coatings har udarbejdet til sine kunder.

Alt arbejde i forbindelse med påføring og brug af dette produkt skal udføres i overensstemmelse med alle relevante nationale sundheds-, sikkerheds- og miljøstandarder og regulativer.

I tilfælde af svejsning eller skæring i metal, der er malebehandlet med dette produkt, afgives støv og røg, der kræver brug af egnet personbeskyttelsesudstyr og tilstrækkelig lokal ventilation.

Er man i tvivl om dette produkts egnethed, bedes man søge yderligere vejledning hos International Protective Coatings.

EMBALLAGESTØRRELSE	Enhedsstørrelse	Vol	Pakke
	12 liter	12 liter	12 liter
Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser			
TRANSPORT VÆGT	Enhedsstørrelse		
	12 liter	31.11 kg	
LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	Mindst 6 måneder ved 25°C (77°F). Derefter afhængigt af nærmere vurdering. Opbevares tørt og i skygge, borte fra varme- og antændelseskilder.	

Vigtig meddelelse

Dette datablads råd og anvisninger er ikke komplette, og enhver som bruger produktet til andre formål end anbefalet i databladet, uden først at have indhentet skriftlig bekræftelse fra International om at produktet egner sig til disse formål er selv ansvarlig for resultatet. Vi gør hvad vi kan, for at sikre, at de råd, vi giver om produktet er korrekte, men vi har ingen kontrol hverken med overfladens kvalitet eller tilstand, eller de mange faktorer, som påvirker brugen og påføringen af produktet. Vi accepterer derfor intet ansvar for eventuelle tab eller beskadigelser, som kunne opstå ved brugen af produktet uanset af hvilken grund (i henhold til gældende lovgivning) medmindre vi i forvejen har givet skriftlig accept. Alle leverede produkter samt teknisk rådgivning er underkastet vores standard kontraktbetingelser, som kan udleveres efter ønske og som bør gennemlæses grundigt. Informationerne indeholdt i databladene bliver modificeret fra tid til anden, idet nyudvikling samt større erfaringsgrundlag kan betyde ændringer. Det er selskabets politik at opdatere denne produktinformation ved ændringer. Det er brugerens ansvar at kontrollere at dette datablad er up to date før produktet tages i anvendelse.

Teknisk datablad for dette produkt kan findes på vores website www.international-marine.com eller www.international-pc.com og bør være identisk med dette dokument. Skulle der forekomme uregelmæssigheder mellem dette dokument og det på hjemmesiden, så tages dokumentet fra hjemmesiden i brug istedet.

05-02-2015

Copyright © AkzoNobel, 05-02-2015.

Alle varemærket nævnt i denne publikation er ejet af eller i licens til Akzo Nobel koncernen.

www.international-pc.com