

Uorganisk sinkrik silikat

PRODUKTBESKRIVELSE Del av produktserien Interzinc 22.

En tokomponents, hurtigherdende, løsemiddelbasert, uorganisk, sinkrik etylsilikatgrunningsmaling som kan overmales hurtig. Inneholder 80 vektprosent sinkstøv i den tørre filmen som per ISO 12944 og SSPC-maling 20 nivå 2-krav.

Tilgjengelig i ASTM D520, type II (lavbly) sinkstøvversjon som standard

BRUKSOMRÅDE

Sinkrik grunningsmaling egnet for bruk med en rekke høytelesystemer og toppstrøk, både for vedlikehold og ny konstruksjon av broer, tanker, røranlegg, offshore-strukturer og strukturelt stålverk.

Tilbyr fremragende rustbeskyttelse for korrekt forbehandlede overflater, i temperaturer opptil 540°C ved bruk av riktig toppstrøk.

Hurtigtørkende grunningsmaling for bruk i flere ulike klimatiske forhold..

PRAKTISK INFORMASJON INTERZINC 2280

Farge	Grønn grå
Glansgrad	Matt
Volum % tørrstoff	65%
Typisk filmtykkelse	50-75 µm (2-3 mil) tørr 77-115 µm (3,1-4,6 mils) våt
Teoretisk spredeevne	8,70 m ² /litr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 75 my tørrfilmtykkelse 348 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 3 mils tørrfilmtykkelse
Praktisk spredeevne	Vil variere etter de praktiske forhold.
Påføringsmetode	Høytrykksprøyte,, Luftsprøyte
Tørketid	

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	30 minutter	3 timer	18 timer	Forlenget ¹
15°C (59°F)	20 minutter	1.5 timer	9 timer	Forlenget ¹
25°C (77°F)	10 minutter	1 timer	4.5 timer	Forlenget ¹
40°C (104°F)	5 minutter	30 minutter	1.5 timer	Forlenget ¹

¹ * Se International Protective Coatings Definisjoner og Forkortelser.

Oppgitte tørketider er basert på gitt temperatur og 55 % relativ fuktighet. Tiden ved 5 °C ble fastslått ved 60% relativ fuktighet. Før påføring av neste strøk, må det kontrolleres at det er en verdi på 4 ihht ASTM D4752 MEK gnitest. Se avsnittet Produktegenskaper for flere detaljer om overmaling.

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A 13°C (55°F); Blandet 13°C (55°F)	
Spesifikk vekt	2,4 kg/l (20,0 lb/gal)	
VOC	3.83 lb/gal (460 g/ltr) EPA Metode 24	
	221 g/kg	Rådsdirektiv 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)

Se seksjonen for Produktegenskaper for ytterligere informasjon.

Uorganisk sinkrik silikat

FORBEHANDLING

Alle overflater som skal males må være rene, tørre og fri for urenheter. Før maling må alle overflater bedømmes og behandles i.h.t. ISO 8504:2000.

Olje og fett må fjernes i.h.t. SSPC-SP1, rengjøring med løsemiddel.

Sandblåsing

Sandblåses til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 (eller SSPC-SP10 for optimalt resultat). Hvis oksidasjon skjer etter sandblåsing og før maling med Interzinc 2280, må overflaten sandblåses på nytt til spesifisert visuell standard.

Overflatedefekter som viser seg etter sandblåsing, må slipes, fylles eller behandles på hensiktsmessig måte.

En overflateprofil på 40-75 my (1,5-3,0 mils) anbefales.

Verkstedprimet stål

Solid og slitesterk primer for maksimal beskyttelse som en del av ethvert korrosjonshemmende malingssystem i aggressive omgivelser, blant annet offshorekonstruksjoner, petrokjemiske anlegg, tremasse- og papirindustriplanter, broer og kraftanlegg. Interzinc 2280 gir utmerket korrosjonsbeskyttelse både på nye konstruksjoner og ved vedlikehold.

Skadde/reperte områder

Alle områder med skade bør helst sandblåses til Sa2½ (ISO 8501:1988) eller SSPC SP6. Det er imidlertid mulig å rengjøre med elektrisk verktøy til Pt3 (JSRA SPSS:1984) eller SSPC SP11, forutsatt at området ikke blir polert. Reparasjon av det skadde området kan så foretas ved bruk av en anbefalt sinkepoxyprimer - kontakt International Protective Coatings for spesifikke råd.

PÅFØRING

Blanding	Interzinc 2280 leveres i 2 deler, en flytende bindebasekomponent (komp. A) og en pulverkomp. (komp. B). Pulveret (komp. B) skal tilsettes langsomt til det flytende bindemiddelet (komp. A). Et mekanisk røreverk brukes til omrøring. IKKE TILSETT VÆSKE TIL PULVER. Produktet skal siles før påføring og røres hele tiden mens sprøytingen pågår. Når enheten er ferdigblandet, må produktet brukes innen angitt brukstid.			
Blandingsforhold	3.55 deler : 1 deler i volum			
Brukstid etter blanding	5°C (41°F) 12 timer	15°C (59°F) 8 timer	25°C (77°F) 4 timer	40°C (104°F) 2 timer
Høytrykksprøyte,	Anbefales	Dyse 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)		
Lavtrykksprøyte	Anbefales	Pistol DeVilbiss MBC eller JGA Luftdeksel 704 eller 765 Dyse E		
Pensel	Kun for små flater	Typisk 25-50 my (1,0-2,0 mils) kan oppåes		
Rull	Anbefales ikke			
Tynner	International GTA803 (eller International GTA415)	Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ifølge lokale miljøforskrifter		
Rengjøringsmiddel	International GTA803 eller International GTA415			
Arbeidsstans	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA803. Ferdigblandet maling, skal de ikke lagres, og hvis man tar fatt på arbeidet igjen etter lengre opphold anbefaler vi å fortsette ved å blande nye sett.			
Rengjøring	Alt utstyr skal rengjøres med International GTA803 umiddelbart etter bruk. Det er god arbeidspraksis å rengjøre sprøyteutstyr av og til i dagens løp. Hvor ofte det skjer, bestemmes av hvor mye man sprøyter, temperatur og hvor lang tid det tar, eventuelle opphold medregnet.			
	Overflødig materiale og tomemballasje skal avhendes i henhold til lokale forskrifter/bestemmelser.			

Uorganisk sinkrik silikat

PRODUKTDATA

Før overmaling må Interzinc 2280 være ren, tørr og fri for oppløselige salter og større mengder sinkkorrosjonsprodukter.

Overflatetemperaturen må alltid være minst 3°C (5°F) over duggpunktet.

Sørg for tilstrekkelig ventilasjon ved påføring av Interzinc 2280 på lukkede områder.

Bruk av International GTA803 tynnere anbefales hvis fortykning er nødvendig for å oppnå bedre påføring med sprøyte i varmere klimaer (typisk >28 °C (82 °F)).

Før overmaling anbefaler vi å ta en ASTM D4752 MEK Test. Dersom avlesningen viser 4, er herdingen god nok til at flaten kan overmales.

Ved relativ fuktighet under 55%, vil herding være forsinket. Fuktighet kan økes ved bruk av damp- eller vannsprøyting. Imidlertid er herding ved en relativ fuktighet under 55% mer effektivt oppnådd ved å inkludere den lave luftfuktighet herde akselerator*; noen eksempel overmalingstider ved 15 °C (59 °F) finner du nedenfor;

Relative fuktighet (%)	20	30	40
Minimum Overmalings Intervall	24 timer	10 timer	10 timer

Interzinc 2280 Påførings manualen inneholder ytterligere informasjon om forventede herdetid ved lavere relativ fuktighet.

Overdreven filmtykkelse og/eller påføring av Interzinc 2280 kan føre til mudcracking. Da må hele området sandblåses og males på nytt i samsvar med de opprinnelige spesifikasjonene.

Vær forsiktig så ikke 125 mikroner grensen overskrides grunnet overdreven påføring.

Når Interzinc 22 skal brukes ved høye temperaturer, bør ikke tykkelsen være over 50 my (2 mils) tørrfilmtykkelse. Hvis Interzinc 22 blir stående uten toppstrøk, vil den ha en kontinuerlig tørr temperaturbestandighet på 400°C (752°F), men hvis produktet blir brukt som primer for Intertherm 50, vil den tørre temperaturbestandigheten være 540°C (1004°F).

Interzinc 2280 uten toppstrøk egner seg ikke til bruk i sure eller alkaliske miljøer eller kontinuerlig nedsenket i vann.

Dette produktet har følgende spesifikasjonsgodkjenninger:
ASTM A490 Class B Slip Coefficient

Note: VOC verdiene er basert på ett maksimum ut fra produktet tatt i betraktning av farge og normale produksjons variasjoner.

Reaktive lav molekyl vekt tilsetninger, som vil være en del av maling filmen under normale herde vilkår, vil også innvirke på VOC verdiene etter retningslinjer i EPA Method 24.

* Tilgjengelig i Europa, Kina, Midt Østen, Afrika og Russland.

SYSTEM KOMPATIBILITET

Når det er nødvendig å overmale Interzinc 22 med et nytt strøk Interzinc på grunn av lav tørrfilmtykkelse, må malingsflaten være fersk og uten værslitasje. Neste strøk med Interzinc 22 må ha en tørrfilmtykkelse på minst 50 my (2 mils) for å sikre god filmdannelse.

Påse at Interzinc 22 er helt utherdet (se ovenfor) før overmaling med anbefalte toppstrøk. Hvis malingen er blitt værslitt, må alle sinksalter fjernes fra overflaten ved å spyle med ferskvann og børste med stiv børste om nødvendig.

Typiske toppstrøk og mellomstrøk:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intergard 269
Intertherm 50	Interplus 356

I noen tilfeller kan det bli nødvendig å påføre mist coat med passende viskositet for å unngå blæring. Dette vil avhenge av alderen på Interzinc 2280, overflateruhet og omgivelsesforhold under herding og påføring. Alternativt kan et strøk med epoxymaling, som f.eks. Intergard 269, brukes for å redusere blæreproblemer.

For andre passende mellomlegg/ toppbelegg, kontakt International Protective Coatings.

Uorganisk sinkrik silikat

TILLEGGSINFORMASJON Ytterligere informasjon om industristandarder, terminologi og forkortelser som brukes i dette dataarket kan finnes i følgende dokumenter som er tilgjengelige på www.international-pc.com:

- Definisjoner og Forkortelser
- Forbehandling
- Påføring
- Teoretisk og Praktisk Spreevne
- Interzinc 2280 Påførings Arbeidsveiledning

Hvert avsnitt av denne informasjon er tilgjengelig på forespørsel.

SIKKERHETS FORSKRIFTER Dette produktet er beregnet for påføring av kvalifisert personell i industrien, og må kun benyttes i samsvar med de retningslinjer som er gitt i HMS-datablad, som er utgitt av International Protective Coatings, samt de opplysninger som fremgår av merking

Dersom ikke produktdata er mottatt for det aktuelle produktet, må International Protective Coatings kontaktes slik at ikke produktet benyttes før dette er tilgjengelig. Alt arbeid forbundet med påføring av dette produktet skal utføres i henhold til gjeldende standarder og lover.

Dersom det sveises eller brennes i flater malt med dette produktet, vil støv og røkgass dannes. Det kreves da egnet verneutstyr og tilstrekkelig avtrekksventilasjon.

Hvis det er tvil om produktet er egnet til det aktuelle formål, kontakt International Protective Coatings for råd og anvisning.

EMBALLASJE	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
	15.3 liter	11.93 liter	15 liter	3.36 liter	20 liter
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum		Volum	
	15.3 liter	14.5 kg		25.6 kg	
LAGRING	Lagringstid	Komp A: 6 måneder minimum ved 25°C (77°F). Komp B: 12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antenningskilder.			

Viktig

Informasjonen i dette databladet er ikke ment å være uttømmende; enhver person som bruker dette produktet til annet enn det formålet som er spesielt anbefalt i dette databladet, uten først å ha innhentet skriftlig bekreftelse fra oss om egnetheten av produktet for det aktuelle formål gjør det på egen risiko. Alle råd gitt eller uttalelser om produktet (både i dette databladet eller på annen måte) er korrekt så langt vi kjenner til, men vi har ingen kontroll over kvaliteten på og tilstanden til underlaget og de mange faktorene som kan påvirke bruk og påføring av produktet. Derfor, såfremt vi ikke spesifikt gir skriftlig tillatelse til å gjøre det, aksepterer ikke noe ansvar overhodet for produktets ytelse eller for (med forbehold i den grad loven tillater det) tap eller skade som følge av bruk av produktet. Vi fraskriver oss herved alle garantier eller representasjoner, direkte eller indirekte, som følge av lov eller annet, inkludert, uten begrensning, enhver underforstått garanti for salgbarhet eller egnethet for et bestemt formål. Alle leverte produkter og gitte tekniske anbefalinger er knyttet til våre salgsbetingelser. Du bør be om en kopi av dette dokument og gjennomgå det nøye. Informasjonen i dette databladet er gjenstand for endringer fra tid til annen i lys av erfaringer eller vår policy om kontinuerlig utvikling. Det er brukernes ansvar å sjekke med sin lokale representant at dette databladet er gyldig før produktet tas i bruk.

Dette tekniske databladet er tilgjengelig på vår hjemmeside på www.international-marine.com eller www.international-pc.com, og bør være det samme som dette dokumentet. Skulle det være noen uoverensstemmelser mellom dette dokumentet og den versjonen av teknisk datablad som vises på nettsiden, vil versjonen på nettstedet vil da være den gyldige.

Copyright © AkzoNobel, 05.02.2015.

Alle varemerker som er nevnt i denne publikasjonen er eid av eller lisensiert til, AkzoNobel konsernet.

www.international-pc.com