

Modificeret epoxy

PRODUKTBESKRIVELSE En slidstærk, modificeret, tokomponent epoxymaling med lavt VOC-indhold, designet til at give langtidbeskyttelse i et enkelt lag. Dette produkt vil fortsætte med at hærde efter nedsækning i vand og er katodisk beskyttet mod tab af klæbeevne.

ANVENDELSESOMRÅDE Primært designet til vedligeholdelse af offshore skulpezoner, hvor den fortsatte hærdning under nedsækningen i vand gør det ideelt til bearbejdelse af tidevandsbevægelser og havstrømninger. Kan anvendes på reoxiderede og lettere fugtige overflader. Interzone 954 har også fundet bred anvendelse i flere andre korrosionsbelastede miljøer, herunder papirfabrikker, kemiske anlæg, moler og sluseporte.

Ved blanding med et passende tilsætningsmiddel kan det også anvendes som en del af et skridsikkert malingsystem til skibsdæk.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERZONE 954

Kulør Udvalg af farver med Chromascan farveblandingsystem

Glans niveau Blank

Volumenterstof 85% ± 3% (afhænger af kulør)

Typisk lagtykkelse 250-500 µm (10-20 mil) tørfilm svarende til 294-588 µm (11,8-23,5 mil) vådfilm

Teoretisk rækkeevne 1,70 m²/liter ved 500 µm tørfilm og anført volumenterstof
68 sq.ft/US gallon ved 20 mil tørfilm og anført volumenterstof

Praktisk rækkeevne Afhængig af tabsfaktor

Påføringsmetode Airless sprøjtning, Luftforstøvning, Pensel, Rulle

Tørretid

Emnetemperatur	Støvtør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
-5°C (23°F)	22 timer	48 timer	48 timer	14 dage ¹
5°C (41°F)	21 timer	40 timer	40 timer	14 dage ¹
10°C (50°F)	14 timer	16 timer	16 timer	10 dage ¹
25°C (77°F)	3.5 timer	5.5 timer	5.5 timer	7 dage ¹
40°C (104°F)	90 minutter	3 timer	3 timer	5 dage ¹

¹ De maksimale overmalingsintervaller er kortere ved brug af polysiloxanbaserede topcoats. Kontakt International Protective Coatings for nærmere oplysninger.

Tørretider og overmalingsintervaller anført ovenfor, refererer til brugen af hærder EAA984. Se venligst på side 3 ved brug af EAA964.

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt Del A 37°C (99°F); Del B 37°C (99°F); Blandet 37°C (99°F)

Produkt Vægt 1,62 kg/l (13,5 lb/gal)

VOC 1.87 lb/gal (225 g/l) EPA Metode 24

151 g/kg EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)

133 g/l Kinesisk National Standard GB23985

Se under Produktbemærkninger

Modificeret epoxy

FORBEHANDLING

Graden af overfladebehandling er afgørende for dette produkts ydeevne. Overfladen, der skal belægges, skal være ren og fri for forureninger. Før påføring skal alle overflader bedømmes og behandles i henhold til ISO 8504:2000.

Eventuelle støvansamlinger og saltudblomstringer skal fjernes. Støvansamlinger kan normalt fjernes med en tør børste, mens saltudblomstringer fjernes med ferskvand.

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

Sandblæsning

Sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis oxidering opstår mellem sandblæsning og påføring af Interzone 954, skal overfladen sandblæses på ny til den specificerede synlige standard.

Overfladefejl, som kommer til syne under sandblæsningen, skal slibes, spartles eller behandles på en hensigtsmæssig måde.

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

Manuel eller mekanisk forbehandling

Rustbørst for hånd eller med maskine til minimum St3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP3 kun til brug i atmosfærisk miljø.

Vær opmærksom på at al glødeskal skal fjernes og områder som ikke kan forberedes på tilstrækkelig måde ved at hugge eller brug af nåle hammer skal spot blæses til minimum standard Sa2 (ISO 8801-1:2007) eller SSPC-SP6. Dette vil typisk være rustgrad C eller D i standarden. Pas på med ikke at polere overfladen.

Højtryksrensning med vand/vådsandblæsning

Kan anvendes på overflader, der er forbehandlet til Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 og ikke har mere overfladerust end grad HB2M (se de internationale standarder for vandrensning). Under visse omstændigheder kan dette produkt også anvendes på fugtige overflader. For yderligere information henvises til International Protective Coatings.

Ældede belægninger

Interzone 954 er velegnet til overmaling af visse intakte, ældede overflader. For at sikre kompatibilitet kræves påføring og bedømmelse af et testområde.

PÅFØRING

Omrøring	Materialet leveres i to spande, som en enhed. Bland altid en hel enhed i det forhold, hvori den leveres. Når enheden er blandet, skal den bruges inden for den potlife, der er angivet.			
	(1)	Omrør basen (Del A) med en mekanisk omrører.		
	(2)	Hæld hele indholdet af hærdere (Del B) i basen (Del A) og bland grundigt med en mekanisk omrører.		
Blandingsforhold	4 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
Anvendelsestid	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 timer	60 minutter	45 minutter	20 minutter
Airless sprøjtning	Anbefalet	Dyseboring 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Lufforstøvning (trykfødning)	Anbefalet	Pistol	DeVilbiss MBC eller JGA	
		Dysekappe	62	
		Dyse	AC	
Pensel	Egnet	Typisk kan 100-150 µm (4,0-6,0 mil) opnås		
Rulle	Egnet	Typisk kan 75-125 µm (3,0-5,0 mil) opnås		
Fortynder	International GTA007 Maksimalt anbefalet fortynding 5%	Fortynder er normalt ikke påkrævet. Rådfør med den lokale repræsentant for rådgivning om påføring under ekstreme forhold. Fortynd ikke mere end tilladt ifølge miljølovgivningen. Siehe Seite 3 für weitere Informationen		
Rensemiddel	International GTA822 eller International GTA415			
Afbrydelse af arbejdet	Efterlad ikke materiale i slanger, pistol eller pumpe. Skyl grundigt ud med International GTA822. Når materialet er blandet, må det ikke lukkes til igen, og det tilrådes, at man efter længere stop i arbejdet, begynder igen med friskblandede enheder.			
Rengøring	Straks efter brug skal man afrense alt udstyr med International GTA822. Det er god arbejdsskik 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.			

Modificeret epoxy

PRODUKT BEMÆRKNINGER Maximal lagtykkelse med et 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 påførelses teknikker for at opnå maksimal lagtykkelse.

Når man påfører Interzone 954 med pensel eller rulle, kan det være nødvendigt at påføre flere lag for at opnå den specificerede tørfilmtykkelse.

Overflade temperaturen skal altid være mindst 3°C (5°F) over dugpunktet. Gennem hele påføringen og hærdningen, sikres at der er tilstrækkelig ventilation og luft gennemstrømning tilstede, for at forebygge "døde områder"; specielt hvis påføring sker i lukkede rum. I særlige tilfælde, hvor overmaling er nødvendig og hærdningen er sket ved lave temperaturer og høje relative fugtigheder, sikres det at ingen aminudblomstringer er til stede, inden påføring af de efterfølgende topcoats. Hvor miljømæssige forhold er hensigtsmæssige, dvs. god ventilation og luftgennemstrømning, kan GTA220 stadig anvendes (op til maksimalt 5%).

Kondensering under eller lige efter påføring kan give en mat overflade og en film af dårlig kvalitet. For tidlig nedsænkning i stillestående vand vil skabe en farveændring, især på mørke farver.

Som alle epoxyer kridter og misfarves Interzone 954 ved udsættelse for vejrliget. Hvor en holdbar kosmetisk overflade med god glans og farvebestandighed ønskes, skal den overmales med anbefalede topcoats.

Ved påføring mellem tidevand på broer, pæleværk, etc., kan Interzone 954 nedsænkes i vand inden for 30 minutter. Dette vil resultere i, at mørke farver bliver lysere, men vil ellers ikke have nogen negativ indvirkning på produktets korrosionshindrede egenskaber.

Ved direkte påføring på stål i atmosfæriske miljøer kræves en min. tørfilmtykkelse på 350 mikrometer (14 mils) i ét lag. Ved nedsænkning i vand anbefales en tørfilmtykkelse på min. 450 mikrometer (18 mils). I begge tilfælde kan beskyttelse opnås ved påføring af et enkelt lag med luftløs sprøjte. Interzone 954 er egnet til stål i nedgravede forhold (IM3 ifølge ISO 12944-2)

Interzone 954 kan anvendes til et skridsikkert dæksystem ved tilsætning af materialet GMA132 (knust flint). Overfladen skal da primes på passende vis. En typisk tykkelse vil være mellem 500-1.000 µm (20-40 mil). Den foretrukne påføring er med (f.eks. Sagola 429 eller en luftteksturpistol med en 5-10mm dyse. Murske eller rulle kan anvendes på små områder. En alternativ metode er spredning. Nærmere oplysninger fra International Protective Coatings.

Er forenelig med beskyttelsessystemer med katodisk offeranode og påtrykt spænding.

Alternativ hærdning (EAA964)

Temperatur	Berørings tør	Håndterings tør	Overmalings interval med anbefalede topcoats	
			Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	14 timer	24 timer	24 timer	14 dage
15°C (59°F)	10 timer	18 timer	18 timer	10 dage
25°C (77°F)	4 timer	8 timer	8 timer	7 dage
40°C (104°F)	90 minutter	3 timer	3 timer	5 dage
Brugstid	10°C (50°F) 3 timer	15°C (59°F) 2 timer	25°C (77°F) 90 minutter	40°C (104°F) 45 minutter

Påfør ikke ved temperaturer under 4° C.

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produktet taget i betragtning af kulør difference og normale produktions tolerancer.

Lav-molekylære vægt-reaktive tilsætningsstoffer, som delvis danner filmen i løbet af normale omgivende hærdning omstændigheder, påvirker også VOC værdierne som afgøres ved brug af EPA metode 24.

SYSTEM FORLIGELIGHED

Interzone 954 vil normalt kunne anvendes på bart stål, der er forbehandlet ved tør sandblæsning, vådsandblæsning eller højtryksrensning med vand.

Følgende primere anbefales til Interzone 954:

Intercure 200	Intergard 269 (til undervandsbrug)
Intercure 200HS	Interline 982 (til undervandsbrug)
Intergard 251	Interzinc 315
Interzinc 52	Interzone 1000

Følgende dækmalinger anbefales til Interzone 954:

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

Forhør hos International Protective Coatings om andre egnede primere/dækmalinger.

Modificeret epoxy

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.

SIKKERHEDSFORESKRIFTE R

Dette produkt er kun beregnet til professionelle brugere i erhvervsmæssig sammenhæng i overensstemmelse med anvisningerne i dette datablad, og på spanden/-e, 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	Del A		Del B	
		Vol	Pakke	Vol	Pakke
	20 liter	16 liter	20 liter	4 liter	5 liter
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser

TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A	Del B
		20 liter	30.4 kg
5 US gal	56.4 lb	11.5 lb	

LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	Mindst 12 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.

Copyright © AkzoNobel, 09-12-2019.

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

www.international-pc.com