

Direkt på Metall Polyaspartic

PRODUKT- BESKRIVNING

Intercure 99 polyaspartic teknologi kan appliceras som ett skikt 150-250µm (6-10 mils) direkt på metall med standard appliceringsutrustning. Således reduceras arbetstiden jämfört med två skiktssystem i medelaggressiva miljöer (upp till C3, ISO 12944-2).

Intercure 99 innehåller låga halter VOC, har hög torrhalt och är en snabbhärdande grund/täck-färg som ger utmärkt rostskydd och en långvarigt glans och kulör beständighet. Detta är en kombination som inte kan uppnås med andra existerande snabbhärdande en-skikts grund/täck-färger.

Intercure 99 kan också användas som en högvärdig mellan-, täckfärg över godkända rostskyddande grundfärger för mer aggressiva miljöer, ex. ISO 12944 C4 och C5M.

ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

Intercure 99 är idealisk som en-skikts högvärdig täckfärg. Vid nymålning kan ett reducerat antal skikt i målningens verkstaden öka produktiviteten. Den snabba härdningen gör att målat gods kan hanteras mycket kort tid efter applicering. Snabba härdningstider och snabb hantering av målat gods gör det idealiskt vid målning av t ex vindkraftstorn, transformatorer, gruvsutrustning och pumpar där produktiviteten och snabba genomloppstider har hög prioritet p g a utrymmesskäl.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERCURE 99

Kulör	Stort sortiment via Chromascansystemet
Glans	Blank
Volymtorrhalt	80% ± 3%
Normalt använd skiktjocklek	150-250 µm (6-10 mil) torrt skikt motsvarar 188-313 µm (7,5-12,5 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	4,57 m ² /liter vid 175 µm torrt skikt 183 sq.ft/US gallon vid 7 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat)
Torktider	

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med sig själv	
			Min	Max
5°C (41°F)	1.5 timmar	4 timmar ¹	4 timmar	14 dagar
15°C (59°F)	60 minuter	3 timmar ¹	3 timmar	14 dagar
25°C (77°F)	30 minuter	1.5 timmar ¹	1.5 timmar	14 dagar
40°C (104°F)	30 minuter	1.5 timmar ¹	1.5 timmar	14 dagar

¹ Torktiderna är relaterade till en relativ luftfuktighet på 50%. Högre luftfuktighet kan leda till kortare torktider.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 50°C (122°F); Härdare (Komp. B) 158°C (316°F); Blandad 51°C (124°F)	
Densitet	1,39 kg/l (11,6 lb/gal)	
v.o.c	1.83 lb/gal (220 g/lit)	EPA Metod 24
	165 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)

Se avsnittet Produktegenskaper

Direkt på Metall Polyaspartic

FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall ytan uppfylla ISO 8504:2000.

Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

Sandblästring

Sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Om oxidering har skett mellan blästring och applicering av Intercure 99, skall ytan blästras igen till specificerad visuell standard.

Ytdefekter som framträder vid blästringen skall slipas, fyllas eller behandlas på annat lämpligt sätt.

En ytprofil på 50-75 µm (2-3 mil) rekommenderas.

Grundmålade ytor

Intercure 99 kan appliceras över godkända rostskyddande grundfärger under vissa omständigheter; vänligen kontakta International Färg för ytterligare information.

APPLICERING

Blandning/omrörning	Materialet levereras i två burkar som en sats. Blanda alltid till en komplett sats med angivna proportioner. När satsen har blandats till måste den användas inom den angivna brukstiden.			
	(1)	Rör om basen (Komponent A) med en maskinell omrörare		
	(2)	Blanda all härdare (Komponent B) med basen (Komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med maskinell omrörare.		
Blandningsförhållande	4 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 timmar	1,5 timmar	45 minuter	45 minuter
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,38-0,48 mm (15-19 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol Luftmunstycke Vätskemunstycke	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Konventionell spruta	Rekommenderas	Använd lämplig egen utrustning		
Pensel	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 75-125 µm (3,0-5,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig - Endast små ytor			
Förtunning	International GTA713 (eller International GTA056)	Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger. Använd inte alternativ förtunning.		
Rengöringsmedel	International GTA713 (eller International GTA056)	Använd inte alternativa rengöringsmedel.		
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA713. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.			
Rengöring av utrustning	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA713. Det utgör god praxis att periodiskt spola igenom sprututrustning under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på sprutad mängd, temperatur och hur lång tid som gått, inklusive eventuella förseningar.			
	Allt överflödigt material och alla tomma behållare skall tas om hand i enlighet med tillämpliga regionala föreskrifter/lagar.			

Direkt på Metall Polyaspartic

PRODUKT- EGENSKAPER

En detaljerad arbetsbeskrivning för Intercure 99 finns och bör läsas innan applicering.

Under applicering av Intercure 99 vid hög relativ luftfuktighet (>85%), kan brukstiden på det färdigblandade materialet minska. Detta kan förhindras genom att täcka ytan i burken med tunnning. 100 ml av GTA713 eller GTA056 bör räcka till 20 liter färdigblandad färg.

Glans och ytfinish är beroende på appliceringsmetod. Undvik att använda olika appliceringsmetoder på samma objekt om så är möjligt.

För brutna kulörer rekommenderas en induktionstid på ca 5 min för att låta kulören stabiliseras. Om detta inte görs kan kulören bli ojämn särskilt vid låga temperaturer.

Maximal uppbyggnad i ett skikt erhålls bäst genom högtryckssprutning. Vid applicering med andra metoder kommer erforderlig skiktuppbyggnad sannolikt inte att uppnås. Applicering med konventionell spruta kräver ett flertal skikt i kryssmönster för att uppnå korrekt skiktjocklek. Låga och höga temperaturer kan kräva specifika appliceringsmetoder för att uppnå maximal skiktuppbyggnad.

Vid applicering av Intercure 99 med pensel eller rulle kan man behöva applicera flera skikt för att uppnå hela den specificerade torra skiktjockleken för systemet.

överapplicering bör undvikas. Max filmtjocklek bör vara 350µm (14 mil) torrt skikt.

Vid applicering i mycket hög luftfuktighet eller då det är troligt att kondens kan bildas är det troligt att glansen påverkas negativt. Den relativa fuktigheten bör ej överstiga 85% vid applicering och härdning.

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering.

Applicering vid relative luftfuktighet över 50% kan leda till kortare torktider.

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Intercure 99 i slutna utrymmen.

Intercure 99 är inte avsedd för undervattensbruk.

Som med alla snabbtorkand produkter bör man beakta så att överryk förhindras att kontaminera tidigare målade ytor.

Notering: Angivna VOC tal gäller vanligtvis och anges som en generell hjälp för uträkning av utsläpp. Dessa kan ibland variera något beroende på t.ex. val av kulör eller inom normala tillverkningstoleranser.

KOMBINERBARHET

Intercure 99 kan appliceras direkt på metall i miljöer upp till C3 (definierade i ISO12944 Part2). När man använder Intercure 99 i aggressivare miljöer såsom C4 och C5, måste en rekommenderad grundfärg användas.

Var god konsultera International Protective Coatings för de senaste tekniska råden.

Direkt på Metall Polyaspartic

TILLÄGGS-
INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på www.international-pc.com:

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga
- Intercure 99 Arbetsbeskrivning

Enstaka exemplar av dessa informationsavsnitt finns tillgängliga på begäran.

SÄKERHETS-
FÖRESKRIFTER

Denna produkt är avsedd att användas enbart av professionella yrkesmän i industrisituationer, i enlighet med de anvisningar som lämnas i detta blad, i varuinformationsblad och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsblad som International Protective Coatings tillhandahåller.

Allt arbete i samband med appliceringen och användningen av denna produkt skall utföras i enlighet med alla relevanta nationella hälso-, säkerhets- och miljöstandarder och -föreskrifter.

För den händelse svetsning eller gasskärning utförs på metall belagd med denna produkt, avges damm och rökgaser som kräver användning av lämplig personlig skyddsutrustning och tillräcklig lokal utsugningsventilation.

Vid tveksamhet beträffande lämpligheten att använda denna produkt skall International Protective Coatings konsulteras för ytterligare information.

Varning: Innehåller isocyanat. Använd friskluftsmask vid sprutapplicering

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	16 liter	20 liter	4 liter	5 liter
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)	Härdare (Komp. B)		
	20 liter	24.8 kg	5.1 kg		
LAGRING	Lagringstid	12 månader vid högst 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor.			

Viktigt meddelande

Informationen i detta datablad är inte ämnat att vara fullständigt; alla som använder produkten för ändamål annat än det som specifikt rekommenderas i detta datablad utan att först ha fått en skriftlig bekräftelse av oss angående produktens lämplighet för avsett ändamål gör så på egen risk. All rådgivning eller rapporter gjorda om denna produkt (vare sig det är i detta datablad eller annan dokumentation) är korrekt så vitt vi vet men vi har ingen kontroll över kvaliteten eller konditionen på substratet eller de många faktorer som kan påverka användandet och appliceringen av denna produkt. På grund av detta kan vi inte så länge ingen annan skriftlig överenskommelse finns, acceptera någon form av ansvar för produktens prestanda eller (i den utsträckning som lagen tillåter) någon form av förlust eller skada som uppstått på grund av användning av denna produkt. Vi avsäger oss härmed alla garantier eller utfästelser, uttryckliga eller underförstådda, genom inverkan av lag eller annat sätt, inklusive, utan begränsning, underförstådda garantier för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Alla levererade produkter och teknisk rådgivning är förbehållna våra försäljningsvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av detta dokument och studera det noggrant. Informationen i detta datablad är utsatt för kontinuerliga förändringar och uppdateringar när nya erfarenheter erhålls samt vår policy att ständigt utveckla och förbättra. Det är användarens ansvar att kontrollera med sin lokala representant att detta datablad är aktuellt innan användning av produkten.

Detta Tekniska Datablad är tillgängligt på vår hemsida www.international-marine.com eller www.international-pc.com, och bör vara samma som detta dokument. Om det skulle vara någon avvikelse mellan detta dokument och den version av det tekniska databladet som finns på hemsidan, då är det den version som finns på hemsidan som gäller.

Copyright © AkzoNobel, 2015-10-19.

Alla varumärken som omnämns i detta dokument ägs av eller är licensierat av Akzo Nobels företagsgrupp.

www.international-pc.com