

## Epoxi

### PRODUKTBESKRIVNING

En tvåkomponents snabbhärdande epoxiprimer och mellanskiktspigment, med låga VOC värden, hög torrhalt och rostskyddande pigment i form av zinkfosfat.

Kan lämpligen övermålas inom 2h vid normala klimatiska förhållanden. Att den kan hanteras tidigt i processen gör den mycket lämplig för snabbare process och produktion.

### ANVÄNDNINGS-OMRÅDE

För användning på stålkonstruktioner inom industri och infrastruktur där uppbyggnad av skikt och snabb process är högt prioriterat.

Denna primer, kombinerat med godkända toplacker, ger ett optimerat rostskydd i olika atmosfäriska miljöer.

### PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERGARD 251HS

Kulör	Röd, Grå, Oxidgul
Glans	Matt
Volymtorrhalt	75% ± 2%
Normalt använd skiktjocklek	75-200 µm (3-8 mil) torrt skikt motsvarar 100-267 µm (4-10,7 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	10 m <sup>2</sup> /liter vid 75 µm torrt skikt 401 sq.ft/US gallon vid 3 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat), Pensel, Rulle

#### Torktider

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
5°C (41°F)	2 timmar	5.5 timmar	4 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
15°C (59°F)	60 minuter	3.5 timmar	3 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
25°C (77°F)	30 minuter	2.25 timmar	2 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
40°C (104°F)	15 minuter	60 minuter	60 minuter	Förlängd <sup>1</sup>

<sup>1</sup> \* Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

Maximal övermålningstid är kortare vid övermålning med polysiloxantäckfärger. Kontakta International Protective Coatings för fler uppgifter.

### SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 31°C (88°F); Härdare (Komp. B) 30°C (86°F); Blandad 31°C (88°F)		
Densitet	1,59 kg/l (13,3 lb/gal)		
v.o.c	2.02 lb/gal (243 g/l)	EPA Metod 24	
	157 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)	
	No metric value exists for VOC (Korea) g/lit enligt Korea Clean Air Conservation Act		

Se avsnittet Produktgenskaper

## Protective Coatings

## Epoxi

### FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall ytan kontrolleras mot och uppfylla kraven enligt ISO8504:2000.

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

### Stål

Rengör med sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501 1:2007) SSPC SP6. I händelse av oxidering mellan blästring och applicering av Intergard 251HS skall ytan blästras om enligt specificerad visuell standard. Ytdefekter som framträder vid blästring skall slipas, fyllas eller behandlas på annat tillämpligt sätt.

En ytprofil på 40-75 µm (1,5-3,0 mil) rekommenderas.

### Shoppimat stål

Svetsar och skadade ytor bör blästras till min Sa2½ standard (ISO 8501-1:2007) eller SSPC SP6. Om detta inte är praktiskt möjligt är en mekanisk förbehandling till SSPC 11 acceptabel.

### APPLICERING

<b>Blandning/omrörning</b>	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.		
<b>Blandningsförhållande</b>	3 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
<b>Brukstid</b>	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	90 minuter	60 minuter	60 minuter	30 minuter
<b>Högtryckssprutning</b>	Rekommenderas	Munstycke 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 155 kg/cm <sup>2</sup> (2204 p.s.i.)		
<b>Konventionell spruta (Tryckfat)</b>	Lämplig	Pistol Luftmunstycke Vätskemunstycke	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
<b>Pensel</b>	Lämplig	Rekommenderas för små ytor och reparationsmålning, flera skikt är nödvändigt för att uppnå den specificerade skiktjockleken.		
<b>Rulle</b>	Lämplig	Rekommenderas för små ytor och reparationsmålning, flera skikt är nödvändigt för att uppnå den specificerade skiktjockleken.		
<b>Förtunning</b>	International GTA220.	Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
<b>Rengöringsmedel</b>	International GTA822	Val av rengöringsmedel kan vara föremål för lokal lagstiftning. Kontakta din lokala International representant för specifik rådgivning.		
<b>Efter avslutat arbete</b>	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA822. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.			
<b>Rengöring av utrustning</b>	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA822. Det är god praxis att regelbundet spola igenom sprututrustningen under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på använd färgmängd, temperatur och hur lång tid som gått samt eventuella förseningar .			
	Allt överflödigt material och alla tomma behållare skall omhändertas enligt tillämpliga regionala föreskrifter/lagar.			

## Epoxi

### PRODUKT- EGENSKAPER

Intergard 251HS rekommenderas som grundfärg på konstruktioner där en zinkrik grundfärg ej är lämpad på grund av sur eller alkalisk miljö.

Applicera vid goda klimatiska förhållanden. Ytan som skall målas måste vara minst 3°C (5°F) över daggpunkten

Applicering av för tjocka skikt av Intergard 251HS förlänger såväl den kortaste övermålningstiden som hanteringstiden.

När Intergard 251HS appliceras med pensel eller roller, kan det vara nödvändigt att lägga på flera lager för att uppnå den erforderliga skiktbildningen.

Liksom all epoxi kritar och missfärgas Intergard 251HS vid utomhusexponering, detta påverkar dock inte de rostskyddande egenskaperna. Då en estetiskt tilltalande yta med god kulör- och glansbeständighet önskas, skall övermålning med rekommenderad täckfärg ske.

Intergard 251HS är inte avsedd för undervattensbruk.

En alternativ härdare finns att tillgå för att förbättra appliceringsegenskaperna i tropiskt klimat.

Följande tork och övermålningstider gäller när härdare för tropiskt klimat använts.

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			<i>Min</i>	<i>Max</i>
5°C (41°F)	5 timmar	16 timmar	16 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
15°C (59°F)	4 timmar	6 timmar	6 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
25°C (77°F)	90 minuter	4 timmar	4 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
40°C (104°F)	45 minuter	2 timmar	2 timmar	Förlängd <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Se International Protective Coatings Definitioner och förkortningar.

### Brukstid:

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 timmar	2 timmar	90 minuter	60 minuter

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 tillverkningsstoleranser.

Lågmolekylära tillsatser, som är avsedda att bilda del av färgfilmen vid normal härdningstemperatur, kan också påverka det angivna VOC-värdet när EPA Metod 24 tillämpas.

### KOMBINERBARHET

Intergard 251HS appliceras normalt direkt på stål, men den kan även appliceras på följande grundfärger.

Interzinc 22                      Interzinc 52

Rekommenderade täckfärger är:

Chartek 1709	Chartek 7	Chartek 8E
Interchar 1190	Interchar 212	Interfine 878
Interfine 979	Intergard 345	Intergard 475HS
Intergard 740	Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 870UHS*	Interthane 990	Interthane 990V*
Interzone 954		

För andra lämpliga täcklack, konsultera International Färg Protective coatings.

\* tillgänglig enbart i vissa länder

## Epoxi

### TILLÄGGS- INFORMATION

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

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga

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.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	15 liter	20 liter	5 liter	5 liter
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
	1 US gal	0.75 US gal	1 US gal	0.25 US gal	1 US quart

För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings

PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)	Härdare (Komp. B)
	20 liter	26.8 kg	7.1 kg
	5 US gal	54.1 lb	13 lb
	1 US gal	12 lb	3.5 lb

LAGRING	Lagringstid
	12 månader vid 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och användningskällor.

### 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 konfirmering 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 avsägar 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](http://www.international-marine.com) eller [www.international-pc.com](http://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, 2021-03-24.

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

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)