

Uorganisk sinkrik silikat

PRODUKTBESKRIVELSE En del av Interzinc 22-serien produkter.
En to-komponent, rask overmalings, rask herding løsemiddelbasert uorganisk sink rik etylsilikat primer. Følger SSPC Maling 20 nivå 1.
Finnes i ASTM D520, Type II sinkstøv versjon som standard.

BRUKSOMRÅDE En sinkrik primer velegnet for bruk sammen med et vidt spekter av høy kvalitet prestasjons system og toppstrøk, både for vedlikehold og nybygg av broer, tanker, rør, offshore strukturer og strukturell stål. Interzinc 22 kan også brukes som tankmaling, egnet for bruk for ulike kjemiske laster (f.eks styren) ihht International Paint's Chemical Resistance guide.

Gir utmerket korrosjonsbeskyttelse på korrekt forbehandlet stål overflater, opp til temperaturer på 540°C(1004° F) når overmalt med egnet maling.

Hurtig herdende primer som kan påføres under ulike klimatiske forhold.

PRAKTISK INFORMASJON INTERZINC 22

Farge	Grønn grå
Glansgrad	Matt
Volum % tørrstoff	63%
Typisk filmtykkelse	50-75 µm (2-3 mil) tørr 79-119 µm (3,2-4,8 mils) våt
Teoretisk spredeevne	8,40 m²/ltr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 75 my tørrfilmtykkelse 337 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	90 minutter	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 19°C (66°F); Blandet 19°C (66°F)	
Spesifikk vekt	2,44 kg/l (20,4 lb/gal)	
VOC	3.92 lb/gal (470 g/lit) EPA Metode 24	
	216 g/kg	EU Rådsdirektiv 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 22, 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.

Verkstedprimert stål

Solid og slitesterk primer for maksimal beskyttelse som en del av ethvert korrosjonshemmende malingsystem i aggressive omgivelser, blant annet offshorekonstruksjoner, petrokjemiske anlegg, tremasse- og papirindustriplanter broer og kraftanlegg. Interzinc 22 gir utmerket korrosjonsbeskyttelse både på nye konstruksjoner og ved vedlikehold.

Skadde/reparerte områder

Alle områder med skade bør helst sandblåses til Sa2½ (ISO 8501:1988) eller SSPC SP6. Det er imidlertid mulig å rengjøre med elektrisk verkøy 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 22 leveres i to deler, et flytende bindemiddel basen QHA285 (del A) og en pulverkomponent (del B). Pulveret (Del B) skal være langsomt tilsatt til flytende bindemiddel (del A) under omrøring med et mekanisk røreverk. IKKE LEGG VÆSKE TIL PULVER. Materialet bør filtreres før påføring og det bør være konstant omrøring i spannet under sprøyting. Når enheten er ferdigblandet, bør brukes innen angitt brukstid.			
Blandingsforhold	3.1 deler : 1 deler i volum Blandingsforhold , bland alltid produktene i samme forhold de er levert.			
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	Typisk pumpe Pistol 2100) Luftdeksel Dyse 66.67	Graco X-Treme 40:1 eller lignende DeVilbiss MBC-510/JGA-510(Binks 704 eller 705(Binks 66SD eller 68PB E(1.8mm) eller D(2.2mm) eller Binks	
Pensel	Kun for små flater		Typisk 25-50 my (1,0-2,0 mils) kan oppnåes	
Rull	Anbefales ikke			
Tynner	International GTA803, International GTA415 eller International GTA138		Tynner bestemmes ut fra regional tilgjengelighet. Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ifølge lokale miljøforskrifter	
Rengjøringsmiddel	International GTA803, International GTA138 eller International GTA415		Valg av rengjøringsmiddel kan avhenge av lokale forskrifter. Vennligst kontakt din lokale representant for råd og informasjon.	
Arbeidsstans	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA803/International GTA415/International GTA138. Når porsjoner med maling er blandet, skal de ikke lagres, og hvis man tar fatt på arbeidet igjen etter lengre opphold anbefaler vi å fortsette ved å blande nye porsjoner.			
Rengjøring	Alt utstyr skal rengjøres med International GTA803/International GTA415/International GTA138 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 avleveres/destrueres i henhold til lokale forskrifter/bestemmelser.			

Uorganisk sinkrik silikat

PRODUKTDATA

Før overmaling må Interzinc 22 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 22 på lukkede områder.

Minste intervall for overmaling er avhengig av relativ fuktighet ved herding.

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

Overdreven filmtykkelse og/eller påføring av Interzinc 22 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 22 uten toppstrøk egner seg ikke til bruk i sure eller alkaliske miljøer eller kontinuerlig nedsenket i vann.

Dette produktet har følgende spesifikasjonsgodkjenninger:

- AISC Spesifikasjon 348-04 Forskningsrådet for Strukturelle Tilkoblinger Klasse B Maling
- UNE 48293 (Spain)

Note: VOC verdier er typiske og kun retningsgivende. Variasjoner kan forekomme avhengig av faktorer som farge og 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 værs slitasje. 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 værs slit, 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	Intertherm 50
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Intertherm 715
Intergard 345	

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 22, overflateruhet og omgivelsesforhold under herding og påføring. Alternativt kan et strøk med epoxymaling, som f.eks. Intergard 269, brukes for å redusere blæreproblemer.

Kontakt International Protective Coatings angående andre toppstrøk/mellomstrøk som egner seg.

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 Spreddeevne
- Interzinc 22 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
	13.78 liter	10.42 liter	15 liter	3.36 liter	20 liter
	5 US gal	3.78 US gal	5 US gal	1.22 US gal	5 US gal

For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.

SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A	Komp B
	13.78 liter	11.6 kg	25.8 kg
	5 US gal	34.4 kg	72.4 kg

LAGRING	Lagringstid
	12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antenningsskilder.

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 brukerens 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, 11.01.2021.

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

www.international-pc.com