

Yttolerant Epoxi

PRODUKTBEKRIVNING En tvåkomponent yttolerant epoxigrundfärg pigmenterad med järnglimmer och aluminium. Produkten är internt mjukgjord.

Denna sammansättning representerar den andra generationen yttolerant teknik. Produkten har såväl applicerings- som optimerade egenskaper för användning över ett större temperaturområde.

ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

En underhållsfärg med hög beständighet för användning på ytor där endast manuell eller maskinell stålborstning är möjlig.

Interplus 256 är speciellt användbar för underhållsmålning av offshorekonstruktioner och i andra aggressiva miljöer såsom oljeraffinaderier, papper och massabruk, broar och kustnära områden där sandblästring ej är möjlig.

Idealisk i kombination med vattenblästring eller våtblästring, eller som en grundfärg för rostiga ytor i underhållssituationer.

För användning på varma ytor med kontinuerliga temperaturer på upp till 150°C (302°F) och för korrosionsskydd under värmeisolering på kolstål och rostfritt stål.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERPLUS 256

Kulör	Aluminium
Glans	Halvmatt
Volymtorrhalt	80%
Normalt använd skiktjocklek	75-150 µm (3-6 mil) torrt skikt motsvarar 94-188 µm (3,8-7,5 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	6,40 m ² /liter vid 125 µm torrt skikt 257 sq.ft/US gallon vid 5 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
10°C (50°F)	12 timmar	22 timmar	22 timmar	Förlängd ¹
15°C (59°F)	9 timmar	16 timmar	16 timmar	Förlängd ¹
25°C (77°F)	5 timmar	9 timmar	9 timmar	Förlängd ¹
40°C (104°F)	2 timmar	6 timmar	6 timmar	Förlängd ¹

¹ * Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

För härdning vid förhöjda temperaturer finns en alternativ härdare tillgänglig. Se Produktegenskaper för detaljer.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 34°C (93°F); Härdare (Komp. B) 69°C (156°F); Blandad 39°C (102°F)	
Densitet	1,39 kg/l (11,6 lb/gal)	
v.o.c	2.21 lb/gal (265 g/l) 188 g/kg	USA - EPA Metod 24 EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)

Se avsnittet Produktegenskaper för ytterligare information

Yttolerant Epoxi

FÖRBEHANDLING

Produktens prestanda är beroende av graden på förbehandling. Ytan som ska beläggas måste vara ren och fri från föroreningar. Innan applicering av Interplus 256 måste alla ytor bedömas och behandlas i enlighet med ISO 8504:2000.

All smuts och lösliga salter måste avlägsnas. Torrborstning med hård borste är vanligtvis lämplig för smuttsamlingar. Lösliga salter bör avlägsnas genom tvätt med färskvatten.

Rengöring med sandblästring

Interplus 256 kan appliceras på en yta som har blästrats till minst Sa1 (ISO 8501-1:1998) rost grad C eller D, eller SSPC SP7.

Förbehandling med manuellt eller maskinellt verktyg

Hand- eller maskinrengör till minst St2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP2.

Notera att alla flagor måste avlägsnas och ytor som inte kan förbehandlas tillräckligt genomskrapning eller nålpistol bör punktblästras till minst standard Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Vanligtvis brukar detta tillämpas på grad C- eller D stål inom denna standard.

På varma stålytor erfordras rengöring till minst St3 (ISO 8501:1988) eller SSPC-SP3. Optimal effekt erhålls från SSPC-SP11 för manuell förbehandling, eller blästring till Sa2 (ISO 8501- 1:1988) eller SSPC-SP6.

Vattenblästring med ultrahögt tryck/slipande vattenblästring

Kan utföras på ytor förbehandlade till Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 som har ytostat till högst Grad HB2M (se Internationell Vattenblästringsstandard). Detta är också möjligt på fuktiga ytor under vissa förutsättningar. Mer information finns tillgänglig från International Protective Coatings.

Åldrade Beläggningar

Interplus 256 är lämplig för överlappning på de flesta åldrande beläggningssystem. Lösa eller flagnande beläggningar bör avlägsnas ner till en fast grund. Blank epoxi eller polyuretan kan kräva nedmattning..

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	3.0 del(ar) : 1.0 del(ar) volymdelar			
Brukstid	10°C (50°F) 2 timmar	15°C (59°F) 90 minuter	25°C (77°F) 60 minuter	40°C (104°F) 30 minuter
	För härdning vid förhöjda temperaturer finns en alternativ härdare tillgänglig. Se Produkttegenskaper för detaljer.			
Högtryckssprutning	Lämplig	Munstycke 0,45-0,58 mm (18-23 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Lämplig	Pistol Luftmunstycke Vätskespets	Luftmunstycke 704 eller 765 E	
Pensel	Rekommenderas	Normalt kan 75-125 µm (3,0-5,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Rekommenderas	Normalt kan 75-100 µm (3,0-4,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA220	Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA822 eller International GTA415			
Efter avslutat arbete	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.			
Rengöring av utrustning	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA822. 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.			

Yttolerant Epoxi

PRODUKT-EGENSKAPER

Interplus 256 rekommenderas för penselapplicering på stålborstat stål i samband med fläckgrundning. Då större områden har blåstrats för underhållsmålning kan det finnas lämpligare grundfärger. kontakta International Protective Coatings för detaljerad information.

För att säkerställa optimala rostskyddande egenskaper skall skiktjockleken på rostskyddssystemet överstiga 200µm (8 mil) på stålborstade ytor.

Vid applicering av Interplus 256 med pensel kan det vara nödvändigt att applicera flera skikt för att nå den specificerade skiktjockleken för systemet.

För att försäkra en god övermålning av åldrad Interplus 256 med andra material, måste ytan vara ren, torr och fri från föroreningar, speciellt om ytprofilen är grov pga. innehåll av järnglimmerpigment.

Applicering och härdning vid temperaturer under 10°C (50°F) leder till betydligt längre härdningstider, och användning av Interplus 356 rekommenderas under sådana omständigheter.

Interplus 256 kan appliceras på substrat med yttemperaturer vid appliceringstidpunkten på upp till 100°C (212°F). Under dessa förutsättningar är det nödvändigt med snabb applicering av flera lager för att åstadkomma den rätta filmtjockleken, och lämplig personlig skyddsutrustning är fundamental under applicering pga. det snabba utsläppet av flyktiga ämnen från den applicerade filmen.

Interplus 256 är lämplig för skydd av stål som används vid kontinuerliga temperaturer på upp till 150°C (302°F), med tillfälliga toppar på upp till 200°C (392°F).

Interplus 256 är inte avsedd för undervattensbruk.

Härdning vid förhöjd temperatur

En alternativ härdare finns tillgänglig för applicering vid temperaturer över 25°C (77°F).

Temperatur	Damm torr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
25°C (77°F)	6 timmar	11 timmar	11 timmar	Förlängd*
40°C (104°F)	3 timmar	7 timmar	7 timmar	Förlängd*

* Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

Maximal brukstid vid 25°C (77°F) är 1½ timme och vid 40°C (104°F) är den 1 timme.

OBS! Angivna VOC-värden är baserade på maximalt möjliga för produkten, med hänsyn tagen till differenser mellan kulörer och normala tillverkningstoleranser.

KOMBINERBARHET

Interplus 256 appliceras vanligen direkt på stålet, men produkten är fullt kompatibel för övermålning av de flesta åldrade rostskyddssystem, utöver bättringsmålning av följande grundfärger:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Följande täckfärger/mellanfärger rekommenderas för Interplus 256:

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954
Interplus 770	

Observera att Interplus 256 inte lämpar sig för övermålning av tunna skikt av färger baserade på alkyd, klorkautschuk, vinyl eller akryl.

För andra lämpliga grundfärger/mellanskikt konsultera International Protective Coatings.

Yttolerant 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:

- 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
	5 liter	3.75 liter	5 liter	1.25 liter	3.5 liter
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Vikt	Volym	Vikt
	5 liter		6.2 kg		1.73 kg
	4 US gal		41.4 lb		9.2 lb
U.N. Spedition Nr. UN 1263 (Bas) : UN 1760 (Härdare)					
LAGRING	Lagringstid	12 månader (bas) och 24 månader (härdare) vid högst 25°C(77°F).. Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskillt 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 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 uppstår 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.

Gäller från: 2015-02-05

Copyright © AkzoNobel, 2015-02-05.

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

www.international-pc.com