

Sinkrik epoxy

PRODUKTBESKRIVELSE

To-komponent metallisk sinkrik epoxyprimer, beregnet på å gi utmerket korrosjonsbeskyttelse både som ett enkelt strøk og som primer for et solid malingsystem. Den tørre filmen inneholder 90% sink etter vekt.

BRUKSOMRÅDE

Primer som kan påføres på verkstedet eller på stedet. Brukes i solide malingsystemer for å beskytte stål i aggressive omgivelser, f.eks. offshorekonstruksjoner, raffinerier, petrokjemiske og kjemiske anlegg, kraftverk, broer, tremasse- og papirindustri.

PRAKTISK INFORMASJON INTERZINC 72

Farge	Grå
Glansgrad	Matt
Volum % tørrstoff	60%
Typisk filmtykkelse	50-75 µm (2-3 mil) tørr 83-125 µm (3,3-5 mils) våt
Teoretisk spredeevne	8 m ² /litr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 75 my tørrfilmtykkelse 321 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 3 mils tørrfilmtykkelse
Praktisk spredeevne	Vil variere etter de praktiske forhold.
Påføringsmetode	Høytrykksprøyte, Luftsprøyte, Pensel, Rull

Tørketid

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	45 minutter	6 timer	8 timer	Forlengt ¹
15°C (59°F)	35 minutter	4 timer	6 timer	Forlengt ¹
25°C (77°F)	25 minutter	90 minutter	4 timer	Forlengt ¹
40°C (104°F)	20 minutter	45 minutter	2 timer	Forlengt ¹

¹ * Se International Protective Coatings Definisjoner og Forkortelser.

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A 32°C (90°F); Komp B 33°C (91°F); Blandet 32°C (90°F)	
Spesifikk vekt	2,77 kg/l (23,1 lb/gal)	
VOC	149 g/kg	Rådskonferanse 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)

Se seksjonen for Produktegenskaper for ytterligere informasjon.

Sinkrik epoxy

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

Sandblås til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis oksidasjon skjer etter sandblåsing og før maling med Interzinc 72 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.

Verkstedprimet 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 72 gir utmerket korrosjonsbeskyttelse både på nye konstruksjoner og ved vedlikehold.

PÅFØRING

Blanding	Produktet leveres som en enhet i to beholdere. Hele enheten skal blandes i samme forhold som levert. Når enheten er ferdigblandet, må produktet brukes innen angitt brukstid. (1) Rør opp base (komp. A) med mekanisk røreverk. (2) Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverk.			
Blandingsforhold	4.0 deler : 1.0 deler i volum			
Brukstid etter blanding	10°C (50°F) 12 timer	15°C (59°F) 10 timer	25°C (77°F) 8 timer	40°C (104°F) 5 timer
Høytrykksprøyte	Anbefales	Dyse 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Lavtrykksprøyte	Tynning anbefales.	Pistol Luftdeksel Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Pensel	Kun for små flater	Typisk 40-50 my (1,6-2,0 mils) kan oppnåes		
Rull	Kun for små flater	Typisk 40-50 my (1,6-2,0 mils) kan oppnåes		
Tynner	International GTA220	Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ifølge lokale miljøforskrifter		
Rengjøringsmiddel	International GTA822			
Arbeidsstans	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA822. Når maling er blandet, skal den ikke lagres, og hvis man tar fatt på arbeidet igjen etter lengre opphold anbefaler vi å fortsette ved å lage nye blandinger.			
Rengjøring	Alt utstyr skal rengjøres med International GTA822. umiddelbart etter bruk. Det er god arbeidspraksis å rengjør 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 avhendes i henhold til lokale forskrifter/bestemmelser.			

Sinkrik epoxy

PRODUKTDATA

Det er viktig at systemet får en tørrfilmykkelse på minst 40 µm (1.5 mils) for å oppnå gode korrosjonshindrende egenskaper. Det vil bli nødvendig å fortynne med ca. 10% International tynnere for å kunne oppnå en jevn film ved denne tykkelsen.

Ved påføring av Interzinc 72 med pensel eller rull kan det bli påkrevd med flere strøk for å oppnå total angitt tørrfilmykkelse på systemet.

Overflatetemperaturen må alltid være minst 3°C (5°F) over duggpunktet.

Dette produktet herdes ikke tilstrekkelig ved temperaturer under 5°C (41°F). Optimal effekt oppnås når omgivelsestemperaturen er 10°C (50°F) ved herding.

Der Interzinc 72 skal brukes som primer for et malingsystem som kommer til å bli nedsenket i vann, er det viktig å påføre en tørrfilmykkelse på minst 65 µm (2,5 mils) for å gi tilstrekkelig korrosjonsbeskyttelse.

Overdreven påføring av Interzinc 72 vil forlenge både minste overmalingsperioder og håndteringstid, og kan ha dårlig innvirkning på overmalingsegenskaper over lang sikt.

For tykke lag kan føre til at filmen sprekker når den overmales med high build systemer.

Dersom Interzinc 72 blir stående før toppstrøket males, må alle sinksalter fjernes før påføring av anbefalte toppstrøk.

Interzinc 72 bør ikke utsettes for omgivelser med syre eller alkaliske stoffer.

Dette produktet har følgende spesifikasjonsgodkjenninger:

- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- British Gas Specification PA9 og PA10.

Note: VOC verdier er typiske og kun retningsgivende. Variasjoner kan forekomme avhengig av faktorer som farge og produksjons variasjoner.

SYSTEM KOMPATIBILITET

Interzinc 72 kan overmales med en hel rekke solide toppstrøk, bl.a.:

Intercure 200	Intergard 411
Intercure 420	Intergard 475HS
Intercure 422	Interseal 670HS
Intergard 251	Intersheen 73
Intergard 269	Intertuf 708
Intergard 400	Interzone 505
Intergard 405	Interzone 954
Intergard 410	

For andre passende grunnere/ toppbelegg, kontakt International Protective Coatings.

Sinkrik epoxy

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 Spreevne

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
	10 liter	8 liter	10 liter	2 liter	2.5 liter

For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.

SKIPINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A	Komp B
		27.3 kg	2.1 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.

Utgitt: 15.05.2019

Copyright © AkzoNobel, 15.05.2019.

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

www.international-pc.com