

Epoxi

PRODUKTBEKRIVNING

En tvåkomponent snabbhärdande epoxigrund/täckfärg av tjockfilmstyp med hög volymtorrhalt och lågt VOC-innehåll och zinkfosfat som rostskyddande pigment.

ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

Avsedd att användas som en- eller tvåskikt grund/täckfärg eller som mellanfärg över en rekommenderad rostskyddsgrundfärg.

Intergard 345 ger ett gott korrosionsskydd och hårdighet mot kemikaliespill, samt mycket god slitstyrka.

Idealisk för användning i god till medelaggressiv miljö där kort tork- och övermålnings tid krävs.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERGARD 345

Kulör Stort sortiment via Chromascansystemet

Glans Halvblank

Volymtorrhalt 70%

Normalt använd skiktjocklek 100-150 µm (4-6 mil) torrt skikt motsvarar
143-214 µm (5,7-8,6 mil) vått skikt

Teoretisk sträckförmåga 5,60 m²/liter vid 125 µm torrt skikt
225 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) ¹	90 minuter	7 timmar	7 timmar	Förlängd ²
15°C (59°F) ¹	75 minuter	5 timmar	5 timmar	Förlängd ²
25°C (77°F) ¹	60 minuter	2.5 timmar	2.5 timmar	Förlängd ²
40°C (104°F) ¹	30 minuter	1 timme	1 timme	Förlängd ²

¹ Se avsnittet Produkttegenskaper

² * Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt Bas (Komp. A) 33°C (91°F); Härdare (Komp. B) 43°C (109°F); Blandad 34°C (93°F)

Densitet 1,45 kg/l (12,1 lb/gal)

v.o.c 2.67 lb/gal (320 g/lt)
235 g/kg

214 g/lt

EPA Metod 24
EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel
(Council Directive 1999/13/EC)
Kinesisk National Standard GB23985

Se avsnittet Produkttegenskaper för ytterligare information

Epoxi

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.

Rengöring med sandblästring

Rengör med sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. I händelse av oxidering mellan blästringen och applicering av Intergard 345, skall ytan blästras om enligt 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. Intergard 345 kan appliceras på blästrade ytor som tidigare uppfyllt ovanstående krav men har låtits återrosta i god miljö (inomhus) under 7-10 dagar till minst Sa2. Ytan måste vara fri från lösa damavlagringar.

Grundmålade ytor

Svetsar och skadade ytor bör blästras till Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

Om shopprimern visar på en utbredd eller vitt spridd nedbrytning kan det vara nödvändigt med en svepblästring av hela ytan.

Betong, prefabricerade byggnadsblock m.m.

Intergard 345 lämpar sig för applicering på betong. För det första skiktet rekommenderas 10-15% förtunning av Intergard 345 med Internationals förtunning för att få en bra inträngning i betongen och för att ge en god grundfärgs/sealerfunktion.

Betong skall härda i minst 28 dagar före målning. Betongens fukthalt skall ligga under 6%. Alla ytor måste vara rena, torra och fria från hårdmedel, släppmedel, putsrester, ythärtningsmedel, saltutslag, fett, olja, smuts, gammal färg och lös eller skadad betong. Allt betongspill och gjutdefekter måste svepblästras (rekommenderas) eller syraetsas för att avlägsna rester.

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 hårdare (Komponent B) med basen (Komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med maskinell omrörare.			
Blandningsförhållande	4 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	10°C (50°F) 3 timmar	15°C (59°F) 2 timmar	25°C (77°F) 60 minuter	40°C (104°F) 45 minuter
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol Luftmunstycke Vätskespets	Luftmunstycke 704 eller 765 E	
Pensel	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 75-100 µm (3,0-4,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 75-100 µm (3,0-4,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA220 (International GTA415)	Behövs normalt inte. Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA220 eller International GTA415	Val av rengöringsmedel kan vara föremål för lokal lagstiftning. Kontakta din lokala International representant för specifik rådgivning.		
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA220. 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 GTA220. 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.			

Epoxi

PRODUKT- EGENSKAPER

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 Intergard 345 med pensel eller rulle kan man behöva applicera flera skikt för att uppnå hela den specificerade torra skiktjockleken för systemet.

Denna produkt härdar inte tillräckligt under 5°C (41°F). För bästa möjliga resultat skall omgivningstemperaturen överstiga 10°C (50°F).

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

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Intergard 345 i slutna utrymmen.

I medelkorrosiva miljöer rekommenderas att ett minimum torrt skikt om 100 µm (4 mil) specificeras för att säkerställa skiktets antikorrosiva prestanda. I miljöer med låg korrosiv påverkan likvärdiga med C2 enligt BSK99 (ISO 12944), del 2, är det tillräckligt med ett skikt om 80 µm (3,2 mil) torrt skikt.

Kondens under eller omedelbart efter appliceringen kan leda till en matt yta och ett undermåligt färgskikt.

Vid användning av vissa kulörer, speciellt mörkare nyanser där maximal mängd kulörpasta krävs vid tillverkning i vårt Chromascan-system, bör man tillämpa en viss förlängning av de angivna tork- och övermålningstiderna. Rådfråga International Protective Coatings för fler råd.

Exponering för dagg eller regn före angiven härdningstid kan orsaka kulörförändring samt även en något försämrad prestanda. Detta är särskilt framträdande vid mörka kulörer.

Liksom all epoxi kritar och missfärgas Intergard 345 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.

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.

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 345 appliceras normalt direkt på renblästrat stål, men kan även appliceras direkt på följande grundfärger:

Intercure 200HS
Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Interzinc 52
Interzinc 315

Följande täckfärger rekommenderas för Intergard 345:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 870
Interthane 990

Kontakta International Protective Coatings för andra lämpliga grundfärger/täckfärger.

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, avgas 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	Förpackningsstorlek	Volym	Förpackningsstorlek
	20 liter	16 liter	20 liter	4 liter	5 liter
	5 US gal	4 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)
		20 liter	26.8 kg
5 US gal	50 lb	8.6 lb	

LAGRING	Lagringstid	18 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 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: 2021-01-06

Copyright © AkzoNobel, 2021-01-06.

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

www.international-pc.com