

Nieorganiczny krzemian cynkowy

OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowy, termoodporny krzemianowo-cynkowy prefabrykacyjny gruntu ochrony czasowej, zapewniający dobrą ochronę przed korozją nawet po podgrzaniu do 800°C (1472°F) i wydzielający minimalną ilość soli cynku na powierzchni. Odpowiedni do spawania i cięcia z dużą szybkością, doskonale odporny na uszkodzenia powodowane przez spawanie i cięcie gazem, ograniczający zakres wtórnego przygotowania powierzchni w porównaniu z typowymi wyrobami krzemianowo-cynkowymi.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Jako grunt ochrony czasowej (prefabrykacyjny) do ochrony powierzchni stali podczas prefabrykacji i montażu.
Odpowiednia do stosowania w obecności kontrolowanej ochrony katodowej.
Odpowiedni do stosowania na nowe konstrukcje.

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERPLATE 937

Kolor	Szary, Brązowy
Połysk	Mat
Objętościowa zawartość substancji stałych	23%
Typowa grubość	10-18 mikronów (0,4-0,7 milicali) na sucho, co odpowiada 43-78 mikronom (1,7-3,1 milicali) na mokro
Wydajność teoretyczna	17,70 m ² /litr przy 13 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 738 st.kw/galon przy 0.5 milicala grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
Wydajność praktyczna	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat. .
Metoda aplikacji	Automatyczny natrysk bezpowietrzny, Natrysk powietrzny, Pędzel, Wałek
Czas schnięcia	

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
25°C (77°F)	1	5 min.	7 dni	Przedłużony ²
40°C (104°F)	1	4 min.	7 dni	Przedłużony ²

¹ Nie dotyczy; Interplate 937 schnie zbyt szybko, aby pomiar był możliwy.

² Patrz: Definicje i Skrót International Protective Coatings

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu Składnik A 10°C (50°F); Składnik B 14°C (57°F); Mieszanka 13°C (55°F)

Odnośnie wyrobów używanych w Ameryce Płn sprawdź w sekcji Charakterystyka Produktu

Ciężar właściwy	1,25 kg/l (10,4 lb/gal)	
Zawartość lotnych związków organicznych	5.41 lb/gal (649 g/l) 519 g/kg	EPA Metoda 24 Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)

Nieorganiczny krzemian cynkowy

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Wszystkie powierzchnie przeznaczone do malowania powinny być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Przed aplikacją farby wszystkie powierzchnie powinny zostać ocenione i przygotowane zgodnie z ISO 8504:2000.

Olej lub smar powinien zostać usunięty zgodnie z normą SSPC-SP1 dotyczącą czyszczenia rozpuszczalnikami.

Czyszczenie strumieniowo-ściernie

Czyszczenie strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP10. Jeśli nastąpiła wtórna korozja stali po czyszczeniu a przed aplikacją Interplate 937, powierzchnię należy powtórnie oczyścić do wymaganego standardu wizualnego.

Defekty powierzchni, ujawnione w trakcie procesu czyszczenia strumieniowo-ściernego, powinny być zeszlifowane, wypełnione lub usunięte w odpowiedni sposób.

Jeżeli śrut kulisty jest stosowany jako ścierniwo, zaleca się dodatek co najmniej 20% śrutu ostrokrawędziowego w celu uzyskania w pewnym stopniu ostrokątnego profilu powierzchni.

Przed aplikacją Interplate 937 usunąć odpowiednią metodą pył i ścierniwo.

Zalecany jest profil powierzchni 30-75 mikronów (1,2-3,0 millicale).

APLIKACJA

Mieszanie	Produkt jest dostarczany w dwóch pojemnikach jako całość. Zawsze wymieszaj całą ilość w dostarczonych proporcjach.			
	(1)	Wymieszaj Pastę (Składnik A) za pomocą mieszadła mechanicznego		
	(2)	Powoli dodawaj Spoiwo (Składnik B) do Pasty ciągle mieszając i kontynuuj mieszanie przez co najmniej 5 minut		
	(3)	Przefiltruj materiał przez sito o oczkach 30-60 do zbiornika z mieszadłem.		
	(4)	Mieszanie prowadź z małą prędkością (~20 obr./min.), tak aby utrzymać jednorodną mieszaninę.		
	(5)	System powinien być zamknięty i bez dostępu wilgoci.		
Stosunek mieszania	0.6 części : 1.0 części objętościowo			
 Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	5°C (41°F) 24 godz.	10°C (50°F) 24 godz.	25°C (77°F) 24 godz.	40°C (104°F) 6 godz.
Natrysk bezpowietrzny	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,38-0,58 mm (15-23 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 60 kg/cm ² (853 p.s.i.)		
Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)	Zalecany	Pistolet Dysza powietrzna Dysza materiałowa	DeVilbiss MBC lub JGA 704 lub 765 E	
Natrysk powietrzny (konwencjonalny)	Zalecany	Stosować odpowiedni sprzęt		
Pędzel	Odpowiedni - tylko małe obszary			
Walek	Odpowiedni - tylko małe obszary			
Rozcieńczalnik	International GTA820 lub International GTA840			
Rozpuszczalnik myjący	International GTA820 lub International GTA840			
Przerwy w pracy	Nie należy dopuścić do zalegania produktu w węzłach, pistoletach lub sprzęcie natryskowym. Należy dokładnie wypłukać sprzęt rozpuszczalnikiem International GTA820 lub GTA840. Raz zmieszane komplety farby nie powinny być pozostawiane w opakowaniach. Zaleca się, aby po dłuższych przerwach w aplikacji rozpocząć pracę ze świeżo zmieszanyymi kompletami.			
Czyszczenie sprzętu	Natychmiast po użyciu wyczyścić cały sprzęt rozcieńczalnikiem International GTA820 lub GTA840. Dobrą praktyką jest, aby podczas dnia pracy okresowo przepłukiwać sprzęt natryskowy. Częstotliwość czyszczenia zależeć będzie od natryskiwanej ilości farby, temperatury i czasu pozostałego do końca, włącznie z wszelkimi przerwami. Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutylicowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.			

Nieorganiczny krzemian cynkowy

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Interplate 937 jest przeznaczony do stosowania w instalacjach automatycznych. Może być aplikowany natryskiem manualnym, ale nie jest to metoda zalecana do złożonych konstrukcji.

Przy grubości powłoki ponad 30 mikronów (1,2 mils) zwiększa się ilość oparów i porowatość spoin. Czasy schnięcia zależą od temperatury podłoża i wentylacji. Schnięcie może być spowolnione, gdy wilgotność względna powietrza jest niższa niż 50%.

Grunty ochrony czasowej nie są zalecane jako grunty do wyprawiania po obróbce.

Temperatura powierzchni malowanej zawsze musi być wyższa o co najmniej 3°C (5°F) od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Produkt posiada następujące aprobaty:

- Dymy spawalnicze - Degradacja termiczna spawania (NOHA)
- Dymy spawalnicze - Pomiar pozostałości gazu podczas spawania (SLV)
- Jakość spoin - Grunty ochrony czasowej zatwierdzone do grubych spoin (GL)
- Jakość spoin - Zatwierdzone grunty ochrony czasowej (LR)
- Jakość spoin - Grunty ochrony czasowej do stalowych konstrukcji spawanych (BV)
- Jakość spoin - Grunty ochrony czasowej do ochrony blach i konstrukcji stalowych przed korozją (DNV)
- Ognioodporność -zgodne z przepisami Marine Equipment Directive

Produkt wytwarzany i rozprowadzany w Ameryce Północnej ma punkt zapłonu odpowiednio: Składnik A 14°C (60°F), Składnik B 15°C (61°F) i Mieszanina 14°C (60°F) z uwagi na lokalnie stosowane rozpuszczalniki. Nie wpływa to ujemnie na jakość wyrobu.

KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Następujące podkłady/nawierzchnie są zalecane na Interplate 937:

Intercure 200HS
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Intergard 475HS
Interseal 670HS
Interzinc 315
Interzinc 52

Inne odpowiednie powłoki gruntowe / nawierzchniowe - konsultuj się z International Protective Coatings.

Nieorganiczny krzemian cynkowy

INFORMACJA DODATKOWA

Bliższe informacje dotyczące standardów przemysłowych, terminów i skrótów użytych w niniejszej karcie technicznej można znaleźć w poniższych dokumentach dostępnych na www.international-pc.com:

- Objaśnienia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Aplikacja farby
- Wydajność teoretyczna i praktyczna

Poszczególne kopie informacji zawartych w tym rozdziale są dostępne na życzenie.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI, BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

Produkt ten przeznaczony jest do stosowania wyłącznie przez profesjonalnych aplikatorów w warunkach przemysłowych, zgodnie z zaleceniami zawartymi w niniejszej karcie, Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego oraz na opakowaniu (ach), i nie powinien być stosowany bez odniesienia się do Karty Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego, którą International Protective Coatings dostarczyło swoim Klientom.

Wszelkie prace związane z aplikacją i stosowaniem tego produktu powinny być wykonywane zgodnie ze wszystkim odpowiednimi standardami BHP oraz środowiskowymi regulacjami prawnymi.

Spawanie lub cięcie gazowe metalu pomalowanego tym produktem spowoduje wydzielanie się dymów i oparów, które wymagać będą zastosowania odpowiednich środków ochrony osobistej i odpowiedniej lokalnej instalacji wyciągowej.

W przypadku wątpliwości co do właściwego zastosowania tego produktu, skonsultuj się z International Protective Coatings w celu uzyskania szczegółowych informacji.

WIELKOŚĆ OPAKOWAŃ	Komplet	Składnik A		Składnik B	
		Obj.	Opak.	Obj.	Opak.
	20 litr	7.5 litr	20 litr	12.5 litr	15 litr
	5 US gal	1.88 US gal	5 US gal	3.13 US gal	3.5 US gal

CIĘŻAR WYSYŁKOWY	Komplet	Składnik A		Składnik B	
		Obj.	Opak.	Obj.	Opak.
	20 litr	16.26 kg		11.62 kg	
	5 US gal	33.4 lb		26.1 lb	

PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności:	Składnik A: Co najmniej 12 miesięcy w 25°C (77°F). Składnik B: Co najmniej 6 miesięcy w 25°C (77°F). Po tym okresie podlega ponownemu sprawdzeniu. Przechowywać w suchych, zacienionych miejscach z dala od źródeł ciepła i źródła zapłonu.

Oświadczenie o ograniczeniu odpowiedzialności

Informacje podane w powyższej Karcie Technicznej nie mogą być uznawane za wyczerpujące. Ktokolwiek, stosujący produkt w jakimkolwiek celu innym niż zalecany w tej Karcie Technicznej, bez uprzedniego otrzymania pisemnego potwierdzenia z naszej strony dotyczącego przydatności produktu dla zamierzonego zastosowania, robi to na własne ryzyko. Wprowadziliśmy wszelkie starania, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tej Karcie Technicznej lub podane w inny sposób) były prawidłowe, ale zarówno jakość, stan podłoża, jak i wiele innych czynników wpływających na użytkowanie i zastosowanie produktu pozostają poza naszą kontrolą. Dlatego też, jeżeli nie wyrazimy na to pisemnej zgody, nie przyjmujemy odpowiedzialności za cokolwiek, co wyniknie z działania produktu ani za jakąkolwiek stratę lub zniszczenie (w maksymalnym zakresie przewidzianym przez prawo) spowodowane użyciem naszego produktu. Niniejszym odmawiamy gwarancji oraz zapewnień, wyrażonych wprost lub domyślnych, z mocy prawa lub w inny sposób, w tym, bez ograniczeń, jakiegokolwiek gwarancji przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu. Wszystkie produkty i doradztwo techniczne dostarczane są zgodnie z naszymi „Warunkami sprzedaży”. Należy zażądać kopii tego dokumentu i przejrzeć ją uważnie. Informacje zawarte w tej specyfikacji podlegają zmianom od czasu do czasu w świetle nowych doświadczeń i naszej polityki ciągłego udoskonalania produktu. Sprawdzenie aktualności specyfikacji przed użyciem produktu wchodzi w zakres odpowiedzialności użytkownika.

Ta Karta Techniczna jest dostępna na naszych stronach internetowych www.international-marine.com lub www.international-pc.com i powinna być zgodna z tym dokumentem. W razie jakichkolwiek rozbieżności między tym dokumentem a wersją Karty Technicznej pojawiającą się w internecie, wersja w internecie jest obowiązująca.

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2016-06-09.

Wszystkie nazwy produktów zawartych w tej publikacji są znakami handlowymi lub są licencjonowane przez grupę Akzo Nobel.

www.international-pc.com