

## Direkt på Metall Polyaspartic

### PRODUKTBESKRIVNING

Intercure 4500 är en snabbhärdande grund/täck-färg med hög torrhalt och lågt innehåll av VOC som erbjuder ett utmärkt korrosionsskydd och en långvarig glans och kulörbeständighet, baserat på innovativ polyaspartic- bindemedelsteknologi. Kan appliceras som en enskikts färg direkt på metall eller över lämpliga primers vid mer korrosiva miljöer med standardmålningsutrustning.

Som ersättare för 2 eller 3-skikts system erbjuder Intercure 4500 korrosionsskydd och estetisk hållbarhet i ett reducerat antal skikt. Dess snabba härdningsegenskaper (även vid låga temperaturer) hjälper att ytterligare optimera applicerings och torktider samt att reducera produktionskostnader.

### ANVÄNDNINGSMÅL

Snabb härdning vid låga temperaturer och förmåga att tidigt ge en hård yta gör Intercure 4500 idealiskt för målningsstationer som vill reducera uppvärmningskostnader och snabba upp sin produktion, eller för målningsstationer som ligger i ett kallare klimat. Intercure 4500 kan ge avsevärda fördelar för OEM-tillverkare där produktion och process-effektivitet är av avgörande betydelse.

### PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERCURE 4500

<b>Kulör</b>	Begränsat kulörutbud tillgängligt			
<b>Glans</b>	Halvblank			
<b>Volymtorrhalt</b>	77% ± 2%			
<b>Normalt använd skiktjocklek</b>	150-250 µm (6-10 mil) torrt skikt motsvarar 195-325 µm (7,8-13 mil) vått skikt			
<b>Teoretisk sträckförmåga</b>	4,40 m <sup>2</sup> /liter vid 175 µm torrt skikt 176 sq.ft/US gallon vid 7 mil torrt skikt			
<b>Praktisk sträckförmåga</b>	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor			
<b>Appliceringsmetod</b>	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat)			
<b>Torktider</b>	Övermålningsintervall med sig själv			
<b>Temperatur</b>	<b>Dammtorr</b>	<b>Genomtorr</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>
5°C (41°F)	60 minuter	3.5 timmar <sup>1</sup>	3.5 timmar	12 månader
15°C (59°F)	45 minuter	2.5 timmar <sup>1</sup>	2.5 timmar	12 månader
25°C (77°F)	30 minuter	2 timmar <sup>1</sup>	2 timmar	12 månader
40°C (104°F)	15 minuter	1.5 timmar <sup>1</sup>	1.5 timmar	12 månader

<sup>1</sup> Torktiderna gäller vid nämnda temperaturer och 50% relativ luftfuktighet.

### SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

<b>Flampunkt</b>	Bas (Komp. A) 50°C (122°F); Härdare (Komp. B) 158°C (316°F); Blandad 54°C (129°F)	
<b>Densitet</b>	1,5 kg/l (12,5 lb/gal)	
<b>v.o.c</b>	1.87 lb/gal (225 g/lit)	EPA Metod 24
	154 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)
Se avsnittet Produktegenskaper		

## Protective Coatings

## Direkt på Metall Polyaspartic

### 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.

### Stålytor

Sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Om oxidering har skett mellan blästring och applicering av Intercure 4500, skall ytan blästras igen till specificerad visuell standard.

Ytdefekter som framträder vid blästringen skall slipas, fyllas eller behandlas på annat lämpligt sätt.

En skarpkantig ytprofil på 50-75 µm (2-3 mil) rekommenderas.

Nedbrutna ytor, skador etc., skall behandlas till specificerad standard (Sa2½ (ISO 8501-1:2007), eller SSPC SP6, blästring), och fläckgrundas före applicering av Intercure 4500.

### APPLICERING

<b>Blandning/omrörning</b>	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.			
<b>Blandningsförhållande</b>	4 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
<b>Brukstid</b>	5°C (41°F) 3 timmar	15°C (59°F) 2 timmar	25°C (77°F) 1 timme	40°C (104°F) 45 minuter
<b>Högtryckssprutning</b>	Rekommenderas	Munstycke 0,45-0,53 mm (18-21 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.)		
<b>Konventionell spruta (Tryckfat)</b>	Rekommenderas	Pistol Luftmunstycke Vätskemunstycke	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
<b>Pensel</b>	Lämplighet - endast för små ytor och bättringar	Typisk 3,0-5,0 mm (75-125 mikroner) kan åstadkommas		
<b>Rulle</b>	Lämplighet - endast för små ytor och bättringar			
<b>Förtunning</b>	International GTA713 (eller GTA056)	Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger. Använd inte alternativ förtunning.		
<b>Rengöringsmedel</b>	International GTA713 (eller GTA056)	Använd inte alternativa rengöringsmedel.		
<b>Efter avslutat arbete</b>	Låt inte material bli kvar i slangar, munstycken eller sprututrustning. Skölj all utrustning noggrant med International GTA713. När enheter väl har blandats får de inte återförslutas och det rekommenderas att efter längre arbetsuppehåll återuppta arbetet med nyblandade enheter.			
<b>Rengöring av utrustning</b>	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA713. 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.			

## Direkt på Metall Polyaspartic

### PRODUKT- EGENSKAPER

**En detaljerad arbetsbeskrivning för Intercure 4500 finns och bör läsas innan applicering.**

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 Intercure 4500 med pensel eller rulle kan man behöva applicera flera skikt för att uppnå hela den specificerade torra skiktjockleken för systemet.

Applicera vid goda klimatiska förhållanden. Ytan som skall målas måste vara minst 3°C (5°F) över daggpunkten

Vid applicering i mycket hög luftfuktighet eller då det är troligt att kondens kan bildas är det troligt att glansen påverkas negativt. Den relativa fuktigheten bör ej överstiga 85% vid applicering och härdning. Applicering vid relative luftfuktighet över 50% kan leda till kortare torktider.

överapplicering bör undvikas. Max filmtjocklek bör vara 350µm (14 mil) torrt skikt.

Högre filmtjocklek än rekommenderat kommer resultera i en högre glansnivå.

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Intercure 4500 i slutna utrymmen.

Som med alla snabbtorkand produkter bör man beakta så att överryk förhindras att kontaminera tidigare målade ytor.

Intercure 4500 är inte avsedd för undervattensbruk.

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 tillverkningsstoleranser.

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

Intercure 4500 kan appliceras direkt på metall för atmosfärisk exponering i miljöer till och med C4 (enligt definitionen i ISO12944 del 2). När du använder Intercure 4500 i C4-miljöer under höga eller mycket höga hållbarhetsperioder, krävs en primer. För C5-miljöer skall alltid en primer användas.

Rekommenderade grundfärger för ISO 12944 C4 miljö är:

Intercure 200HS

Rekommenderade grundfärger för ISO 12944 C5 miljö är:

Interzinc 52

Intercure 4500 övermålas normalt inte med andra produkter än sig själv.

## Direkt på Metall Polyaspartic

### TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga
- Intercure 4500 Arbetsbeskrivning

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.

### Varning: Innehåller isocyanat. Använd friskluftsmask vid sprutapplicering

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	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)	
		Volym	Vikt	Volym	Vikt
	20 liter		26 kg		5.1 kg
	5 US gal		57.1 lb		10.6 lb
LAGRING	Lagringstid	12 månader vid 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 bekräftelse 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 avråder 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](http://www.international-marine.com) eller [www.international-pc.com](http://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.

Copyright © AkzoNobel, 2020-07-30.

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

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)