

Epoxy Intumescent

PRODUKTBESKRIVELSE Høyeffekts tykkfilm, løsemiddelfri to-komponent modifisert epoxy ekspanderende brannsikker maling utviklet til å brukes på stål som beskyttelse mot cellulosederivatbranner.

Uavhengig branntestet. Anerkjent av FM Approvals som et spesifikasjons testet produkt iht ASTM E 119, også testet iht UL 263 (oppført på liste), BS 476 del 20-22, og GOST (Russland), GB 14907 og AS1530.4 (1997).

Interchar 212 kan påføres utenfor anlegget av spesialister og vil oppnå den nødvendige beskyttelsesgrad (f.eks.2 timer) med bare ett eller to strøk. Produktet har utmerkede korrosjonshemmende og mekaniske egenskaper. I motsetning til mange andre produkter på markedet kan Interchar 212 gi fullstendig brannsikret stål uten å behøve toppstrøk.

BRUKSOMRÅDE

Interchar 212 er et materiale som påføres med sprøyte, og fungerer uten noen armering.

For å assistere i vedlikeholdet av stålstrukturer under cellulosebranner. Typiske strukturer som trenger denne type beskyttelse inkluderer en rekke offentlige bygninger som for eksempel flyplassterminaler, fritidsarenaer, konferansesenter, skoler og universiteter, varehus, industrielle komplekser, og hoteller.

Interchar 212 bruker en tøff og solid epoksyteknologi som garanterer et materiale som tillater at stålarbeide blir fabrikkert og brannsikret også utenfor bygningsområdet, noe som hjelper til både å forbedre kvalitetskontroller og i å redusere konstruksjon tidstabellen.

PRAKTISK INFORMASJON INTERCHAR 212

Farge	Mellomgrå
Glansgrad	Matt Overflatebehandler.
Volum % tørrstoff	100%
Typisk filmtykkelse	2 mm -8 mm (0.08 - 0.32 tommer)(Avhengig av nødvendig beskyttelsesgrad). Typisk tykkelse per strøk 3.5 mm (0.14 tommer)
Teoretisk spredeevne	1 kg av Interchar 212 garanterer 1 mm brannbeskyttelse for 1 m ² (basert på flerkomponent applikasjon)
Praktisk spredeevne	Vil variere etter de praktiske forhold.
Densitet	1 kg/l (8,3 lb/gal) (To-komponent høytrykks sprøyte)
Påføringsmetode	Høytrykkssprøyte med varm dobbeltførsel (flerkomponent) eller modifisert enkomponent pumpe

Tørketid

Overmalings intervall med samme

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	16 timer	24 timer	24 timer	Forlenget ¹
15°C (59°F)	8 timer	16 timer	24 timer	Forlenget ¹
25°C (77°F)	5 timer	12 timer	12 timer	Forlenget ¹
40°C (104°F)	2 timer	6 timer	8 timer	Forlenget ¹

¹ * Se International Protective Coatings Definisjoner og Forkortelser.

Alle tørketider er kalkulert ut fra en tykkelse på 3.5 mm

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A >106°C (223°F); Komp B >106°C (223°F); Blandet >106°C (223°F)		
VOC	0.09 lb/gal (11 g/l) 2 g/kg	EPA Metode 24 Rådsdirektiv 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)	

Se seksjonen for Produktdata for ytterligere informasjon.

Epoxy Intumescent

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.

Ståloverflater må blåses og påføres godkjent primer. Blåsing må utføres ihht krav i primerens tekniske datablad. Generelle krav er blåsing til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6, og stålprofil bør være minimum 50 microns (2 mills). Primer velges ut fra det miljø brannbeskyttelsen vil bli utsatt for. Interchar 212 er også egnet for påføring på galvaniserte flater. Overflaten må da sweepblåses for å oppnå ønsket ruhet til standard lik Sa1 (ISO-8501), SSPC-SP7 eller NACE no.4. Typisk profil på 15-25 microns (0,6-1,0 mils) oppnåes ved sweepblåsing. En godkjent primer påføres etter sweepblåsing.

PÅFØRING

Blanding	Hvis Interchar 212 påføres med modifisert enkomponent pumpe eller Brett, vil det først være nødvendig å mikse settene veldig grundig med mekanisk røreverk. De ulike komponentene må ha vært lagret i minimum 24 timer ved 21 - 27°C (70 - 80°F) og må være rørt om før de blandes sammen.	
	For påføring med 2-komponents sprøyteutstyr, må begge komponenter ha hatt en konstant temperatur på 30 - 34°C (86-93°F) i minimum 24 timer før påføring.	
Blandingsforhold	2.49 deler : 1 deler ved vekt. Alltid blande hele enheter.	
Brukstid etter blanding	15°C (59°F) 120 minutter	25°C (77°F) 90 minutter
Flerkomponent HTS Høytrykksprøyte	Anbefales	Varmer plural utstyr godkjent av International Paint.
Densitet Tynner	Kun for små flater International GTA123 International GTA822 International GTA853	Kun for premiks og manuelle påføringer - se Påføringsmanualen
Rengjøringsmiddel	International GTA822	
Arbeidsstans	La ikke rester av produktet sitte igjen i slanger, pistoler eller spray utstyr. Skyll alt utstyr nøye med International GTA822.	
Rengjøring	Alt utstyr skal rengjøres med International GTA822 umiddelbart etter bruk. Det er god arbeidspraksis å rengjøre 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.	

Epoxy Intumescent

PRODUKTDATA

Anbefalte Arbeidsprosedyrer for Interchar epoksy belegg bør leses før bruk av produktet. I tillegg er det obligatorisk at du kontakter International Paint slik at, hvis det er nødvendig, kan bli fastsatt et opplæringsprogram i påføring og bruk av dette materiale. Påføringsmanual gir ytterligere informasjon, og bør brukes sammen med teknisk datablad.

International Paint anbefaler sterkt å bruke to komponent utstyr til Interchar 212. Andre påføringsmetoder kan føre til større forbruk på grunn av de unike egenskapene og mer svinn forbundet med andre påføringsmetoder.

Sørg for tilstrekkelig ventilasjon ved påføring av Interchar 212 på lukkede områder.

Et siste belegg av overflatebehandling kommer an på applikasjonsmetodene. Unngå å blande applikasjonsmetoder så lenge det er mulig.

Må ikke påføres ved stål temperaturer under 5°C (41°F). Dette produktet vil ikke herde riktig under 5° (41°F). Optimal effekt oppnås når omgivelsestemperaturen er 10°C (50°F) ved herding. Overflatetemperaturen må alltid være minst 3°C (5°F) over duggpunktet.

Som de fleste andre epoksy, vil Interchar 212 forkalkes og misfarges ved eksponering utendørs. Disse prosessene går ikke utover brannsikkerheten. Der det er behov for en estetisk sluttbehandling med god glans og farge retensjon, anbefales det å toppbelegge med et toppstrøk.

Skal det brukes et system med flere strøk, oppnår man best hefteevne mellom strøkene når overmalingsintervallet er så kort som mulig.

På grunn av den naturlige tykkelsen til dette materiale kan det bli nødvendig med rulle på noen av områdene for en estetisk ferdigbehandling.

Interchar 212 er sertifisert i henhold til følgende standarder:

- BS 476 del 20 22:1987 Uk Godkjent opp til 2 Timer
- GOST Russland Godkjent opp til 2 timer
- UL 263 (Utvendig) USA Godkjent opp til 3 timer
- Factory Mutual (report ID 3028782)
- ENV 13381 – del 4 . Fastland Europa – godkjent opp til 2 timer
- Koreansk standard F 2257 - godkjent opp til 2 timer.

Anerkjent av FM Approvals som ett spesifikasjons testet produkt i samsvar med ASTM 119

Note: VOC verdiene er basert på et maksimum ut fra produktet tatt i betraktning av farge og normale produksjons variasjoner.

Reaktive lav molekyl vekt tilsetninger, som vil være en del av maling filmen under normale herde vilkår, vil også innvirke på VOC verdiene etter retningslinjer i EPA Method 24.

SYSTEM KOMPATIBILITET

Interchar 212 har blitt testet som en del av et beleggssystem til bruk i brannsituasjoner i kombinasjon med en lang rekke grunnere og toppbelegg.

Følgende grunnere er godkjent for bruk med Interchar 212:

Intercure 200	Intercure 200HS
Intergard 251	Intergard 251HS
Intergard 2575	Intergard 269
Intergard 276	Interzinc 52

Følgende toppbelegg er godkjent for bruk med Interchar 212:

Interfine 878	Interfine 979
Interthane 870	Interthane 990

Epoxy Intumescent

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
- Interchar epoksy Arbeidsprosedyrer

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	
		Vekt	Emballasje	Vekt	Emballasje
	20 kg	14.2 kg	20 liter	5.8 kg	6 liter
	50 kg	35.6 kg	20 liter	14.4 kg	20 liter
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		20 kg	15.98 kg	6.35 kg	
		50 kg	39.16 kg	16.18 kg	
U.N. Shippingnummer. Ikke farlig (Base):					
LAGRING	Lagringstid	12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antenningskilder.			

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.

Copyright © AkzoNobel, 27.02.2017.

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

www.international-pc.com