

Epoxi

PRODUKT BESKRIVNING

En tjockskikt tvåkomponent epoxi med lågt VOC och hög volymtorrhalt. Tillgänglig med konventionell pigmentering, eller alternativt kan den pigmenteras med järnglimmerpigment för att ge förbättrade skyddsegenskaper.

ANVÄNDNINGS-OMRÅDE

Som en tjockskikt epoxibeläggning för att förbättra barriärskyddet i ett flertal rostskyddssystem inom ett stort antal miljöer som offshore, pappers-, pappersmassa-, kemisk- och petrokemisk industri, broar m.m. Lämplig för användning i både underhålls- och nykonstruktionssituationer som en del av ett antikorrosivt beläggningssystem.

Järnglimmerpigmenten förbättrar de långsiktiga övermålningsegenskaperna, i de fall då slutmålning skall ske vid ett senare tillfälle t.ex. på byggplatsen.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERGARD 475HS

Kulör Ljusgrå MIO och ett utvalt utbud av färger

Glans Matt

Volymtorrhalt 80%

Normalt använd skikt tjocklek 100-200 µm (4-8 mil) torrt skikt motsvarar
125-250 µm (5-10 mil) vått skikt

Teoretisk sträckförmåga 6,40 m²/liter vid 125 µm torrt skikt
257 sq.ft./US gallon vid 5 mil torrt skikt

Praktisk sträckförmåga Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor

Appliceringsmetod Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat), Pensel, Rulle

Torktider

Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Min	Max
-5°C (23°F)	150 minuter	48 timmar	48 timmar	Förlängd ¹
5°C (41°F)	90 minuter	16 timmar	16 timmar	Förlängd ¹
10°C (50°F)	80 minuter	14 timmar	13 timmar	Förlängd ¹
15°C (59°F)	75 minuter	10 timmar	10 timmar	Förlängd ¹
25°C (77°F)	60 minuter	5 timmar	5 timmar	Förlängd ¹

¹ * Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

Maximal övermålningstid är kortare vid övermålning med polysiloxantäckfärger. Kontakta International Protective Coatings för fler uppgifter.

För härdning vid förhöjda temperaturer finns en alternativ härdare tillgänglig. Se Produkttegenskaper för detaljer.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt Bas (Komp. A) 34°C (93°F); Härdare (Komp. B) 31°C (88°F); Blandad 33°C (91°F)

v.o.c 1.72 lb/gal (207 g/l) EPA Metod 24
92 g/kg EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)
159 g/l 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.

Grundmålade ytor

Intergard 475HS skall alltid appliceras över en rekommenderad rostskyddsgrundfärg. Grundfärgen skall vara torr och fri från all kontaminering, och Intergard 475HS måste appliceras inom det specificerade övermålningsintervallet (se relevant produktdatablad).

Undermåliga ytor, skador m.m., skall förbehandlas i enlighet med angiven standard (t.ex. Sa2½ (ISO 8501-1:2007), eller SSPC-SP6, Slipande blästring, eller SSPC-SP11, Maskinell rengöring) och åter grundmålas före applicering av Intergard 475HS.

Ytor grundmålade med zink

Kontrollera att grundfärgens yta är ren, torr och fri från föroreningar och zinksalter innan Intergard 475HS appliceras. Zinkgrundfärgen måste ha härdat helt före övermålningen.

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 härdare (Komponent B) med basen (Komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med maskinell omrörare.		
Blandningsförhållande	3 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	-5°C (23°F) 3 timmar	5°C (41°F) 3 timmar	15°C (59°F) 2,5 timmar	25°C (77°F) 2 timmar
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,53-0,63 mm (21-25 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 190 kg/cm ² (2702 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol Luftmunstycke Vätskespets	Luftmunstycke 704 eller 765 E	
Pensel	Lämplig	Normalt kan 75 µm (3,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig	Normalt kan 75 µm (3,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA007	Behövs normalt inte. Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA822 (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 GTA822. 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 GTA822. 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

Intergard 475HS är främst designad som en tjockskiktts barriärfärg för att förbättra barriärskyddet i ett målningsystem. Övermålning med en slitstark täckfärg ur Interfine- eller Interthane-serien rekommenderas då finishen är viktig.

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 475HS med pensel eller rulle kan man behöva applicera flera skikt för att uppnå hela den specificerade torra skiktjockleken för systemet.

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering. Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Intergard 475HS i slutna utrymmen. Exponering för allt för låg temperatur och/eller hög luftfuktighet under eller omedelbart efter appliceringen kan leda till ofullständig härdning och ytförorening som kan äventyra vidhäftningen till senare skikt.

Härdning vid förhöjd temperatur

En alternativ härdare finns tillgänglig för applicering vid temperaturer över 25°C (77°F).

Temperatur	Damm torr	Genom torr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
25°C (77°F)	90 minutes	6 hours	6 hours	Förlängd *
40°C (104°F)	60 minutes	2 hours	2 hours	Förlängd *

* Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

Byte från standardhärdare till högtemperaturhärdare på samma objekt kommer att ge en synlig kulörskillnad pga. skillnaden i gulnings-/missfärgningsprocessen som är normal för all epoxi vid exponering för UV-ljus. Liksom all epoxi kritar och missfärgas Intergard 475HS vid utomhusexponering, detta påverkar dock inte de rostskyddande egenskaperna.

Intergard 475HS är inte avsedd för undervattensbruk.

Den glimmerhaltiga järnoxidsvarianten av denna produkt används ofta som ett "transportskydd" före slutlig övermålning på byggplatsen. För att få de bästa förlängda övermålningsegenskaperna försäkra att överapplicering inte sker och att ytan är helt rengjord från föroreningar som kan finnas på ytstrukturen pga. grovheten hos järnglimmerpigmenten.

Vid applicering av Intergard 475HS vid temperaturer lägre än 15°C (59°F) eller med en våt filmtjocklek på 150 µm (6 mil) är spädning med c:a 5% International GTA007 att föredra. Detta ger bättre sprutbarhet, jämnare färgskikt och enklare kontroll av skiktjockleken.

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

Intergard 475HS är avsedd för användning på korrekt grundmålat stål. Lämpliga grundfärger är:

Intercure 200	Interzinc 22 (dim-/häftskikt rekommenderas)*
Intergard 251	Interzinc 315
Intergard 269	Interzinc 52
Interzinc 2280(dim-/häftskikt rekommenderas)*	

Lämpliga täcklackar:

Intergard 740	Interfine 629HS
Interthane 990	Intergard 475HS

För alternativa grundfärger/täckfärger konsultera International Protective Coatings.

* Se relevant produktdatablad för detaljinformation.

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, avges damm och rökgaser som kräver användning av lämplig personlig skyddsutrustning och tillräcklig lokal utsugningsventilation.

Vid tvetsamhet beträffande lämpligheten att använda denna produkt skall International Protective Coatings konsulteras för ytterligare information.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	15 liter	20 liter	5 liter	5 liter
	5 US gal	3 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	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	29.3 kg		9.3 kg	
	5 US gal	57.1 lb		8.4 lb	

LAGRING	Lagringstid	Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor. Höga lagringstemperaturer försämrar lagringsdugligheten.
	12 månader vid högst 25°C (77°F).	

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.

Copyright © AkzoNobel, 2021-01-04.

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

www.international-pc.com