

Modifierad Epoxi

PRODUKTBESKRIVNING

En tvåkomponent modifierad epoxibeläggning med hög volymtorrhalt och lågt VOC som ger ett långtidsskydd med en enda strykning. Fortsätter att härda även nedsänkt i vatten samt ger ett utmärkt katodiskt skydd med pålagd ström.

ANVÄNDNINGSOMRÅDE

Främst utvecklad för att användas som underhåll på ytor offshore i tidvattenzonen, där dess förmåga att fortsätta härda i nedsänkt miljö gör den utmärkt på ytor som utsätts för tidvattnets rörelser och strömmar. Kan appliceras på återrostade och något fuktiga ytor. Interzone 954 har också visat sig mycket användbar i flera andra korrosiva miljöer så som järnvägsvagnar, pappersindustri, kemisk industri, bryggor/pirar och slussportar.

Som en del av ett däcksystem med halkskydd tillsammans med lämpligt aggregat.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERZONE 954

Kulör	Stort urval via Chromascan-systemet
Glans	Blank
Volymtorrhalt	85% ±3% (beroende på kulör)
Normalt använd skiktjocklek	250-500 µm (10-20 mil) torrt skikt motsvarar 294-588 µm (11,8-23,5 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	1,70 m ² /liter vid 500 µm torrt skikt 68 sq.ft/US gallon vid 20 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
-5°C (23°F)	22 timmar	48 timmar	48 timmar	14 dagar ¹
5°C (41°F)	21 timmar	40 timmar	40 timmar	14 dagar ¹
10°C (50°F)	14 timmar	16 timmar	16 timmar	10 dagar ¹
25°C (77°F)	3.5 timmar	5.5 timmar	5.5 timmar	7 dagar ¹
40°C (104°F)	90 minuter	3 timmar	3 timmar	5 dagar ¹

¹ Maximal övermålningstid är kortare vid övermålning med polysiloxantäckfärger. Kontakta International Protective Coatings för fler uppgifter.

Härdning och övermålningsintervall gäller vid användning av härdare EAA984. Vänligen använda data på sidan 3 då EAA964 används.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 37°C (99°F); Härdare (Komp. B) 37°C (99°F); Blandad 37°C (99°F)		
Densitet	1,62 kg/l (13,5 lb/gal)		
v.o.c	1.87 lb/gal (225 g/lit) EPA Metod 24	151 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)
	133 g/lit Kinesisk National Standard GB23985		

Se avsnittet Produktegenskaper för ytterligare information

Modifierad Epoxi

FÖRBEHANDLING

Produktens prestanda är beroende av graden på förbehandling. Ytan som ska beläggas måste vara ren och fri från föroreningar. Innan applicering av Interzone 954 måste alla ytor bedömas och behandlas i enlighet med ISO 8504:2000.

All smuts och lösliga salter måste avlägsnas. Torrborstning med hård borste är vanligtvis lämplig för smuttsamlingar. Lösliga salter bör avlägsnas genom tvätt med färskvatten.

Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

Rengöring med sandblästring

Sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Om oxidering har skett mellan blästring och applicering av Interzone 954, skall ytan blästras igen till 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.

Förbehandling med manuellt eller maskinellt verktyg

Manuell förbehandling till minimum St3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP3, endast för användning i atmosfärisk miljö.

Notera, allt glödska måste avlägsnas, ytor som inte kan ges tillräcklig förbehandling genom nålhackning eller liknande bör punktblästras till minst Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Detta är mest troligt vid förbehandling av stål som bedöms till rostgrad C eller D enligt denna standard.

Vattenblästring med ultrahögt tryck/slipande vattenblästring

Kan utföras på ytor förbehandlade till Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 som har ytroat till högst Grad HB2M (se Internationell Vattenblästringsstandard). Detta är också möjligt på fuktiga ytor under vissa förutsättningar. Mer information finns tillgänglig från International Protective Coatings.

Åldrade Beläggningar

Interzone 954 är lämplig för övermålning av vissa intakta åldrade beläggningar. För att försäkra kompatibilitet krävs applicering och utvärdering av ett testområde.

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	4 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	10°C (50°F) 2 timmar	15°C (59°F) 60 minuter	25°C (77°F) 45 minuter	40°C (104°F) 20 minuter
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol Luftmunstycke Luftmunstycke 62 Vätskespets AC		
Pensel	Lämplig	Normalt kan 100-150 µm (4,0-6,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig	Normalt kan 75-125 µm (3,0-5,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA007 Maximalt rekommenderad förtunning 5%	Behövs normalt inte. Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA822 eller International GTA415			
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.			

Modifierad 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 Interzone 954 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. Applicera inte på stål med temperaturer under 4°C (39°F). Genom hela appliceringsprocessen är det viktigt att hålla en tillräckligt god ventilation och ett bra luftflöde, för att säkra att inga 'döda' ytor uppstår; särskilt då appliceringen utförs i slutna utrymmen. I speciella fall där övermålning krävs och härdning har skett vid låg temperatur och hög relativ luftfuktighet, försäkra att ingen aminsvettning förekommer innan applicering av följande skikt.

Kondens under eller omedelbart efter appliceringen kan leda till en matt yta och ett undermåligt färgskikt. Tidig exponering av vattenansamlingar orsakar kulörförändring, speciellt på mörka kulörer.

Liksom all epoxi kritar och missfärgas Interzone 954 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.

Vid applicering mellan tidvatten på bryggor och pålar etc., kan Interzone 954 nedsänkas i vatten inom 30 minuter. Detta kommer att leda till blekning av mörka färger men påverkar inte den slutliga antikorrosiva prestandan.

För användning i atmosfärisk omgivning krävs en minsta torr filmtjocklek på 350 µm (14 mil) i ett skikt när den appliceras direkt på stål, och för nedsänkning i vatten rekommenderas minst 450 µm (18 mil). I båda fallen kan skydd erhållas genom applicering av ett enda skikt med högtrycksspruta. Lämpar sig för stålkonstruktioner som är nergrävda (IM3 enligt ISO 12944-2)

Interzone 954 kan användas som en halkfri däckbeläggning med tillsats av GMA 132 halkskyddsmedel, efter applicering av lämplig grundfärg. Normal skiktjocklek är 500-1000 µm (20-40 mil). Appliceringen kan utföras med en spackelspruta försedd med ett lämpligt munstycke (t. ex. Sagola 429 , eller en lufttexturpistol med ett munstycke på 5-10 mm). Alternativt kan spridningsapplicering användas. Kontakta International Protective Coatings för ytterligare information.

Interzone 954 är lämplig i kombination med katodiskt skydd i form av offeranoder och pålagd ström.

Alternativ härdare (EAA964)

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			<i>Min</i>	<i>Max</i>
10°C (50°F)	14 timmar	24 timmar	24 timmar	14 dagar
15°C (59°F)	10 timmar	18 timmar	18 timmar	10 dagar
25°C (77°F)	4 timmar	8 timmar	8 timmar	7 dagar
40°C (104°F)	90 minuter	3 timmar	3 timmar	5 dagar
Brukstid	10°C (50°F) 3 timmar	15°C (59°F) 2 timmar	25°C (77°F) 90 minuter	40°C (104°F) 45 minuter

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

Interzone 954 appliceras vanligtvis på bart stål som förbehandlats med torr/våt slipblästring eller högtrycksvattenblästring.

Följande grundfärger rekommenderas för Interzone 954:

Intercure 200	Intergard 269 (för undervattensbruk)
Intercure 200HS	Interline 982 (för undervattensbruk)
Intergard 251	Interzinc 315
Interzinc 52	Interzone 1000

Följande täckfärger rekommenderas för Interzone 954:

Interfine 629HS	Intersleek 167
Interfine 878	Interthane 870
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 954

Kontakta International Protective Coatings för andra lämpliga grundfärger/täckfärger.

Modifierad 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 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	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	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	30.4 kg		4.6 kg	
	5 US gal	56.4 lb		11.5 lb	
LAGRING	Lagringstid	12 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 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 uppstått på grund av användning av denna produkt. Vi avstår 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, 2018-03-13.

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

www.international-pc.com