

## Epoxy

**PRODUKT BESKRIVELSE** En hurtigtørrende, tokomponent epoxyprimer.  
Velegnet til overmaling efter længere tids eksponering.

**ANVENDELSESOMRÅDE** Som hæftegrunder til brug i nedsænkede miljøer og under udsatte forhold. Kan overmales med forskellige højeffektive malingsystemer.  
Til brug på såvel nye konstruktioner som til vedligeholdelse.  
Kan også anvendes som 'tie-coat' på zinksilikat, for at forebygge dannelsen af zinksalt og undgå nålestikshuller i den efterfølgende tyklagsmaling.

**PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERGARD 269**

**Kulør** Rød (Se under Produktbemærkninger)

**Glans niveau** Matt

**Volumetørstof** 47%

**Typisk lagtykkelse** 40 µm (1,6 mils) tørfilm svarende til 85 µm(3,4 mils) vådfilm

**Teoretisk rækkeevne** 11,80 m<sup>2</sup>/liter ved 40 µm tørfilm og anført volumetørstof  
471 sq.ft/US gallon ved 1,6 mil tørfilm og anført volumetørstof

**Praktisk rækkeevne** Afhængig af tabsfaktor

**Påføringsmetode** Airless sprøjtning, Luftforstøvning, Pensel, Rulle

**Tørretid**

Emnetemperatur	Støvtør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
10°C (50°F)	40 minutter	16 timer	16 timer	Forlænget <sup>1</sup>
15°C (59°F)	35 minutter	12 timer	12 timer	Forlænget <sup>1</sup>
25°C (77°F)	30 minutter	8 timer	8 timer	Forlænget <sup>1</sup>
40°C (104°F)	15 minutter	1 time	4 timer	Forlænget <sup>1</sup>

<sup>1</sup> De maksimale overmalingsintervaller afkortes ved brug af polysiloxanbaserede topcoats. Kontakt International Protective Coatings for nærmere oplysninger.

**MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA**

**Flammepunkt** Del A 26°C (79°F); Del B 25°C (77°F); Blandet 26°C (79°F)

**Produkt Vægt** 1,53 kg/l (12,8 lb/gal)

**voc** 3.75 lb/gal (450 g/lit) EPA Metode 24

293 g/kg EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)

Se under Produktbemærkninger

## Epoxy

### FORBEHANDLING

Alle overflader, der skal malebehandles, skal være rene, tørre og fri for urenheder. Før påføring skal alle overflader bedømmes og behandles i overensstemmelse med ISO 8504:2000.

Olie eller fedt skal fjernes i overensstemmelse med SSPC-SP1.

#### Sandblæsning

For nedsænkings service, bør Intergard 269 påføres, skal der sandblæses til et minimum på 2½ (ISO 8501-1:2007) SSPC-SP10. Imidlertid, for atmosfærisk udsættelse, kan Intergard 269 anvendes på overflader, som er forberedt op til et minimum på Sa2½ (ISO 8501-1:2007) SSPC-SP6. Overfladedefekter, der blotlægges ved sandblæsningen, skal nedslibes, fyldes ud eller behandles efter den korrekte fremgangsmåde.

#### Højtryksrensning med vand/(kun til brug i ikke-nedsænkede miljøer)

Kan anvendes på overflader, der er forbehandlet til Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 og ikke har mere overfladerust end grad HB2M (se de internationale standarder for vandblæsning). For yderligere information henvises til International Protective Coatings.

#### Påføring af tie-coat (se afsnittet Produktbeskrivelser)

Hvis der anvendes zinkprimer, fjernes svejseprøjt, svejseøm og skarpe kanter, hvorefter svejseamlinger og beskadigede områder sandblæses til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Overflader behandlet med shopperimer eller andre primere skal være tørre og fri for forureninger (olie, fedt, salt, etc.). Desuden skal de være overmalet med Intergard 269 inden for det specificerede interval (se det relevante produktdatablad).

Før overmaling sikres det at zinkprimeren er færdighærdet samt ren, tør og fri for zinksalte.

### PÅFØRING

<b>Omrøring</b>	Materialet leveres i to spande, som en enhed. Bland altid en hel enhed i det forhold, hvori den leveres. Når enheden er blandet, skal den bruges inden for det potlife, der er angivet.			
	(1)	Omrør basen (Del A) med en mekanisk omrører.		
	(2)	Hæld hele indholdet af hærdere (Del B) i basen (Del A) og bland grundigt med en mekanisk omrører.		
<b>Blandingsforhold</b>	4 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
<b>Anvendelsestid</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	17 timer	12 timer	8 timer	3 timer
<b>Airless sprøjtning</b>	Anbefalet	Dyseboring 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 141 kg/cm <sup>2</sup> (2005 p.s.i.)		
<b>Lufforstøvning (trykfødning)</b>	Anbefalet	Pistol	DeVilbiss MBC eller JGA	
		Dysekappe	704 eller 765	
		Dyse	E	
<b>Pensel</b>	Egnet - Kun små områder	Typisk kan 25-30 µm (1,0-1,2 mil) opnås		
<b>Rulle</b>	Egnet - Kun små områder	Typisk kan 25-30 µm (1,0-1,2 mil) opnås		
<b>Fortynder</b>	International GTA220 (eller International GTA415)	Fortynd ikke mere, end miljølovgivningen tillader.		
<b>Rensemiddel</b>	International GTA822 eller International GTA415			
<b>Afbrydelse af arbejdet</b>	Efterlad ikke materiale i slanger, pistol eller pumpe. Skyl grundigt ud med International GTA822. Når materialet er blandet, må det ikke lukkes til igen, og det tilrådes, at man efter længere stop i arbejdet begynder igen med friskblandede enheder.			
<b>Rengøring</b>	Straks efter brug skal man afrense alt udstyr med International GTA822. Det er god arbejdsskik at skylle sprøjteudstyret ud hyppigt i løbet af arbejdsdagen. Hyppigheden afhænger af den sprøjtede mængde, temperaturen og forløbet tid, indbefattet forsinkelser.			
	Alt tiloversblevet materiale og tomme spande skal bortskaffes i overensstemmelse med stedlig lovgivning/regulativer.			

## Epoxy

### PRODUKT BEMÆRKNINGER **Anvend som en hæftegrunder**

Intergard 269 kan benyttes som primer på stålemner i såvel nedsænkede som atmosfæriske miljøer. Påføring af Intergard 269 i den anbefalede tykkelse over et andet lag vil resultere i en blank overflade, som muligvis ikke vil egne sig til overmaling efter ældning.

Når stål behandles i områder med høje omgivelsestemperaturer, vil tilsætningen af International fortyndervæske forebygge tørspøjtning og bidrage til at kontrollere filmtykkelsen.

Dette produkt hærdes ikke tilstrækkeligt ved temperaturer under 5°C (41°F). For optimal ydelse skal ståltemperaturen være over 10°C (50°F).

Intergard 269 kan også anvendes på affedt og nedslidt rustfrit og galvaniseret stål. Slibning af mindre områder kan udføres ved let sandblæsning med et ikke-jernholdigt slibemiddel eller en karborundumskive.

### **Anvend som en tie-coat**

For at sikre en god indtrængning af zinksilikatbelægningen, skal Intergard 269 fortyndes med 15-25% International fortyndervæske. Intergard 269 skal have tid til at hærde, før det overmales med et high build malingsystem, da effektiviteten i forebyggelsen af nålestikshuller ellers vil blive reduceret.

En overdreven filmtykkelse kan medføre sprængning af filmen ved overmaling med et high build malingsystem.

Til påføring ved temperaturer under 10° C fås alternative tie-coats. Kontakt International Protective Coatings for yderligere oplysninger.

Ved brug i maritime miljøer kan de anvendte farver og overmalingsintervaller variere.

Intergard 269 er globalt tilgængeligt i rød; Alternative farver kan være tilgængeligt ved forespørgsel. Kontakt International Protective Coatings for nærmere oplysninger.

Bemærk: anførte VOC værdier er baserede på maksimalt muligt for det aktuelle produkt med hensyn til kulør difference og normale produktions tolerancer.

Lav-molukellære vægt-reaktive tilsætningsstoffer, som delvis danner filmen i løbet af normale omgivende hærde-omstændigheder, påvirker også VOC værdierne som afgøres ved brug af EPA metode 24.

### SYSTEM FORLIGELIGHED

Intergard 269 kan anvendes over følgende primere:

Interzinc 22  
Interzinc 52

Følgende topcoats/mellemmalinger anbefales til brug med Intergard 269:

Intercure 200HS	Intergard 740
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 870
Interfine 878	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 345	Interzone 1000
Intergard 475HS	

For information om andre systemer henvises til International Protective Coatings.

## Epoxy

### YDERLIGERE OPLYSNINGER

Nærmere oplysninger vedrørende dette faktablads industristandarder, betingelser og forkortelser findes i følgende dokumenter på [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definitioner & forkortelser
- Forbehandling
- Påføring af maling
- Praktisk og teoretisk rækkeevne

Enkelte eksemplarer af disse informationsafsnit kan fås efter anmodning.

### SIKKERHEDSFORSKRIFTER

Dette produkt er kun beregnet til professionelle brugere i erhvervsmæssig sammenhæng i overensstemmelse med anvisningerne i dette datablad, og på spanden/ene, og bør ikke bruges uden at man læser det Materialesikkerhedsdatablad (MSDS), som International Protective Coatings har udarbejdet til sine kunder.

Alt arbejde i forbindelse med påføring og brug af dette produkt skal udføres i overensstemmelse med alle relevante nationale sundheds-, sikkerheds- og miljøstandarder og regulativer.

I tilfælde af svejsning eller skæring i metal, der er malebehandlet med dette produkt, afgives støv og røg, der kræver brug af egnet personbeskyttelsesudstyr og tilstrækkelig lokal ventilation.

Er man i tvivl om dette produkts egnethed, bedes man søge yderligere vejledning hos International Protective Coatings.

EMBALLAGESTØRRELSE	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
		Vol	Pakke	Vol	Pakke
	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
Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser					
TRANSPORT VÆGT	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
	20 liter	28.9 kg		4.1 kg	
	5 US gal	59.7 lb		8.4 lb	
LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	Mindst 12 måneder ved 25°C (77°F). Derefter afhængigt af nærmere vurdering. Opbevares tørt og i skygge, borte fra varme- og antændelseskilder.			

### Vigtig meddelelse

*Dette datablads råd og anvisninger er ikke komplette, og enhver som bruger produktet til andre formål end anbefalet i databladet, uden først at have indhentet skriftlig bekræftelse fra International om at produktet egner sig til disse formål er selv ansvarlig for resultatet. Vi gør hvad vi kan, for at sikre, at de råd, vi giver om produktet er korrekte, men vi har ingen kontrol hverken med overfladens kvalitet eller tilstand, eller de mange faktorer, som påvirker brugen og påføringen af produktet. Vi accepterer derfor intet ansvar for eventuelle tab eller beskadigelser, som kunne opstå ved brugen af produktet uanset af hvilken grund (i henhold til gældende lovgivning) medmindre vi i forvejen har givet skriftlig accept. Alle leverede produkter samt teknisk rådgivning er underkastet vores standard kontraktbetingelser, som kan udleveres efter ønske og som bør gennemlæses grundigt. Informationerne indeholdt i databladene bliver modificeret fra tid til anden, idet nyudvikling samt større erfaringsgrundlag kan betyde ændringer. Det er selskabets politik at opdatere denne produktinformation ved ændringer. Det er brugerens ansvar at kontrollere at dette datablad er up to date før produktet tages i anvendelse.*

*Teknisk datablad for dette produkt kan findes på vores website [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) eller [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) og bør være identisk med dette dokument. Skulle der forekomme uregelmæssigheder mellem dette dokument og det på hjemmesiden, så tages dokumentet fra hjemmesiden i brug istedet.*

05-02-2015

Copyright © AkzoNobel, 05-02-2015.

Alle varemærket nævnt i denne publikation er ejet af eller i licens til Akzo Nobel koncernen.

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