

Direkte til Metall Polyaspartic

PRODUKT BESKRIVELSE En to-komponents, lav VOC, høyt tørrstoffinnholds, hurtigtørkende polyaspartisk halvblank primer/toppstrøk.

Intercure 3240SG gir en forbedret produktivitet ved bruk i omgivelsestemperaturer, samtidig som det kombinerer de korrosjonshemmende egenskapene til epoksybelegg med høy estetikk av UV-bestandige toppstrøk, i ett enkelt strøk.

Intercure 3240SG brukes i ett strøk direkte på et korrekt forberedt underlag, ved bruk av påføringsutstyr med manuell blanding (enkelte tappes) eller automatisk blanding (fleretappes). Dette reduserer brukstid, energiforbruk og lønnskostnader i forhold til tostrøksbruk, eller ettstrøksbruk som krever herding ved høye temperaturer.

BRUKSOMRÅDE Spesielt utformet som en del av produktserien International 3200 for bruk som en enkelt- eller tostrøksprimer/toppstrøksystem, for å beskytte konstruksjons- og gruvedriftsmaskiner, landbruksmaskiner, motorvogner, lastebiler, trucker og løfteutstyr, pumper, ventiler, utstyrsenheter og andre små motorer og maskiner.

Intercure 3240SG er spesielt egnet som et raskt tørkesystem for raske håndteringstider, for å maksimere produksjonsgjennomstrømningen ved 20-25°C uten behov for herding ved høyere temperaturer. Dette bidrar til lavere energiforbruk i OEM-fabrikker og malingsfasiliteter.

Hovedegenskapene for Intercure 3240SG er:

- enkeltstrøk med raske håndteringstider
- gode adhesjonsegenskaper over korrekt forberedte underlag
- rask herding ved 25°C som gir energikostnadsbesparelser
- høye faststoffer og lave VOC-utslipp
- eliminerer behovet for kostbare tørkeovner eller løsemiddelbrennere

**PRAKTISK INFORMASJON
INTERCURE 3240SG**

Farge	Farger er tilgjengelige på forespørsel
Glansgrad	50-60 glansenheter ved 60° vinkel
Volum % tørrstoff	84% ± 2%
Typisk filmtykkelse	80-150 µm (3,2-6 mil) tørr 95-179 µm (3,8-7,2 mils) våt
Teoretisk spreevne	7 m ² /litr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 120 my tørrfilmtykkelse 281 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 4,8 mils tørrfilmtykkelse
Praktisk spreevne	Vil variere etter de praktiske forhold.
Påføringsmetode	Høytrykksprøyte., Luftdreven høytrykksprøyte, Luftsprøyte, Pensel, Flerkomponent HTS, Rull

Tørketid

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	60 minutter	3.5 timer ¹	*	*
15°C (59°F)	45 minutter	2.5 timer ¹	*	*
25°C (77°F)	30 minutter	2 timer ¹	*	*
40°C (104°F)	15 minutter	90 minutter ¹	*	*

¹ Oppgitte tørketider er bestemt på grunnlag av oppgitt temperatur og 50% relativ fuktighet.

* Intercure 3240SG er utformet som et enkeltstrøksystem.

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A 50°C (122°F); Komp B 158°C (316°F); Blandet 52°C (126°F)		
Spesifikk vekt	1,53 kg/l (12,8 lb/gal)		
VOC	150 g/kg	Rådsdirektiv 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)	

Se seksjonen for Produktegenskaper for ytterligere informasjon.

Direkte til Metall Polyaspartic

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. Olje og fett må fjernes i.h.t. SSPC-SP1, rengjøring med løsemiddel.

Stål

Sandblåses ren til minimum Sa2 ½ (ISO 8501-1:2007) SSPC-SP6. Hvis oksidasjon forekommer mellom sandblåsing og påføring av Intercure 3240SG, må overflaten blåses på nytt til den når den spesifiserte, visuelle standarden. Overflateskader som avdekkes under sandblåsing må slipes, fylles eller behandles på hensiktsmessig måte.

En overflateprofil på 40-60 my (1,6-2,4 mils) anbefales. Lavere overflateprofiler på 20-30 my (0,8 til 1,2 mils) kan brukes til å forbedre estetikken for det generelle malesystemet.

Rustfritt Stål, Galvaniseret stål and Aluminium

Alle urenheter og oljer fjernes ved hjelp av vasking med løsemidler eller andre rengjøringsmidler, etterfulgt av grundig ferskvannsvask. Sandblåses med ikke-jernholdige metaller iht SSPC SP16 Brush off Blast.

PÅFØRING

Blanding	Produktet leveres som en enhet i to beholdere. Hele enheten skal blandes i samme forhold som levert. Når enheten er ferdigblandet, må produktet brukes innen angitt brukstid. (1) Rør opp base (komp. A) med mekanisk røreverk. (2) Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverk.			
Blandingsforhold	4 deler : 1 deler i volum			
Brukstid etter blanding	5°C (41°F) 3 timer	15°C (59°F) 2 timer	25°C (77°F) 60 minutter	40°C (104°F) 45 minutter
Flerkomponent HTS	Anbefales			
Høytrykksprøyte,	Anbefales			
	Dyse 0,33-0,48 mm (13-19 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.) For luftassistert spray, bruk passende utstyr. Elektrostatisk sprøyting krever passende testing.			
Lavtrykksprøyte	Anbefales	Gun Air Cap Fluid Tip	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Luftsprøyte	Anbefales	Bruk passende utstyr		
Pensel	Kun for små flater	Typisk 80-100 my (3,2-4,0 mils) kan oppåes		
Rull	Kun for små flater	Typisk 80-100 my (3,2-4,0 mils) kan oppåes		
Tynner	International GTA713	Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ifølge lokale miljøforskrifter. Ikke bruk alternative tynnere.		
Rengjøringsmiddel	International GTA713	Ikke bruk andre rengjørings tynnere.		
Arbeidsstans	La ikke rester av produktet sitte igjen i slanger, pistoler eller spray utstyr. Skyll alt utstyr nøye med International GTA713. Når enhetene en gang har blitt blandet bør de ikke bli forseglest igjen og det anbefales å bruke nylig blandede materialer etter langvarige pauser.			
Rengjøring	Alt utstyr skal rengjøres med International GTA713 umiddelbart etter bruk. Det er god arbeidspraksis å rengjør 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.			

Direkte til Metall Polyaspartic

PRODUKTDATA

Intercure 3240SG er en del av produktserien International 3200, og er spesielt utviklet for bruk der automatisert påføring av maling og tvungne herdingsprosesser brukes.

For å sikre riktig bruk av produktserien International 3200, anbefaler vi å følge veiledningen i avsnitt 6.4 i ISO 12944 Del 5 (2007). Ta kontakt med International Protective Coatings for ytterligere råd

Under spraypåføring med Intercure 3240SG ved et høyt, relativt fuktighetsnivå (> 85%), kan det oppstå en reduksjon i den angitte brukstiden for det blandede materialet. Dette kan løses ved å legge på tilstrekkelig løsningsmiddel for å dekke overflaten av materialet i boksen. Et tillegg av ca. 100 ml med GTA713 per 20. liter blandeenhet bør holde.

Påføring ved ekstrem høy luftfuktighet eller ved tilstander hvor kondensering kan forekomme, og dette kan resultere i øyeblikkelig eller for tidlig ødeleggelse av glans. Derfor anbefales det at luftfuktigheten ikke overstiger 85% under påføring eller herdeprosessen. Påføring ved relativ fuktighet over 50% kan resultere med rasker tørketider.

Glans og overflatefinish bestemmes av påføringsmetode. Unngå helst en bruk av flere ulike påføringsmetoder. Best glans og utseende oppnås ved påføring med høytrykksprøyte.

Pass på å unngå bruk av tørrfilmykkelser på over 200 my (8 mils). En høyere filmykkelse enn anbefalt vil føre til mer glans i utseendet.

Overflatetemperaturen må alltid være minst 3°C (5°F) over duggpunktet. Sørg for tilstrekkelig ventilasjon ved påføring av Intercure 3240SG på begrensede områder.

De angitte glansnivåene er typiske verdier som oppnås med dette produktet. Dette avhenger av bruksmetoden, tørrfilmykkelsen og miljøforholdene innenfor et kontrollert OEM-maleanlegg. Vi anbefaler alltid å bruke de passende produkttestene, for å sikre at et tilfredsstillende nivå oppnås.

Som med alle hurtig herdende malinger må man alltid ta hensyn til tørrsprøyting.

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

SYSTEM KOMPATIBILITET

Intercure 3240SG er utformet som et enkeltstrøksystem for direkte bruk på korrekt forberedte underlag.

Direkte til Metall Polyaspartic

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

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 gjelde

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	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
	20 liter	16 liter	20 liter	4 liter	5 liter
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum	Vekt	Volum	Vekt
	20 liter	16 liter	28 kg	4 liter	5.1 kg
LAGRING	Lagringstid	12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antenneskilder.			

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 for 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, 08.06.2015.

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

www.international-pc.com