

OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowy epoksyd o wysokiej zawartości części stałych i niskiej zawartości lotnych związków organicznych, pigmentowany błyszczem żelazowym (MIO), opracowany według zastrzeżonej technologii polimerowej, która umożliwia szybkie utwardzanie i przemalowywanie nawet w niskich temperaturach.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Grubopowłokowa międzywarstwa zapewniająca doskonałą ochronę barierową, będąc elementem systemu malarskiego wysokiej jakości. Odpowiednia do stosowania w agresywnych środowiskach, w tym na konstrukcjach morskich i przybrzeżnych, mostach, zakładach chemicznych i petrochemicznych, elektrowniach, zakładach celulozowo-papierniczych i budynkach przemysłowych.

Może być stosowana jako powłoka barierowa aplikowana bezpośrednio na stal w nieagresywnych środowiskach.

Zawartość błyszczu żelazowego (MIO) wzmacnia efekt barierowy i stwarza możliwość przedłużenia maksymalnego czasu przemalowywania systemu, czyniąc ten produkt idealnym do aplikacji w wytwórni konstrukcji przed transportem, z końcowym malowaniem na terenie budowy.

Szybkie utwardzanie i właściwości dotyczące przemalowywania Intercure 420 zapewniają elastyczność produkcji, czyniąc Intercure 420 odpowiednim do stosowania zarówno na konstrukcjach nowych, jak i w konserwacyjnych pracach malarskich na terenie budowy.

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERCURE 420

Kolor Naturalny MIO, Szarosrebrny, Szary jasny

Połysk Mat

Objętościowa zawartość substancji stałych 70%

Typowa grubość 100-150 mikronów (4-6 milicali) na sucho, co odpowiada 143-214 mikronom (5,7-8,6 milicali) na mokro.

Wydajność teoretyczna 5,60 m²/litr przy 125 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
225 st.kw./galon przy 5 milicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych

Wydajność praktyczna Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat.

Metoda aplikacji Natrysk bezpowietrzny, Natrysk powietrzny, Pędzel, Wałek

Czas schnięcia

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	75 min.	7 godz.	5 godz.	Przedłużony ¹
15°C (59°F)	50 min.	4 godz.	3 godz.	Przedłużony ¹
25°C (77°F)	40 min.	2 godz.	2 godz.	Przedłużony ¹
40°C (104°F)	30 min.	1 godz.	1 godz.	Przedłużony ¹

¹ Patrz: Definicje i Skrót International Protective Coatings

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu Składnik A 29°C (84°F); Składnik B 26°C (79°F); Mieszanka 27°C (81°F)

Ciężar właściwy 1,63 kg/l (13,6 lb/gal)

Zawartość lotnych związków organicznych 2.75 lb/gal (330 g/l)
201 g/kg
EPA Metoda 24
Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników
(Dyrektywa 1999/13/EC)

W celu uzyskania dalszych szczegółów, patrz: sekcja Charakterystyka Produktu.

**PRZYGOTOWANIE
POWIERZCHNI**

Wszystkie powierzchnie przeznaczone do malowania powinny być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Przed aplikacją farby wszystkie powierzchnie powinny zostać ocenione i przygotowane zgodnie z ISO 8504:2000.

Olej lub smar powinien zostać usunięty zgodnie z normą SSPC-SP1 dotyczącą czyszczenia rozpuszczalnikami.

Czyszczenie strumieniowo-ściernie ścierniwem ostrokrawędziowym

Czyszczenie strumieniowo-ściernie ścierniwem ostrokrawędziowym do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6. Jeśli nastąpiła wtórna korozja po czyszczeniu a przed aplikacją Intercure 420, powierzchnię należy powtórnie oczyścić do wymaganego standardu wizualnego.

Defekty powierzchni, ujawnione w trakcie procesu czyszczenia strumieniowo-ściernego, powinny być zeszlifowane, wypełnione lub usunięte w odpowiedni sposób.

Zalecany jest ostrokrawędziowy profil powierzchni o chropowatości 50-75 mikronów (2-3 milicale).

Powierzchnie zagruntowane

Wszystkie odpowiednie grunty użyte jako podkład pod Intercure 420 powinny być zaaplikowane na powierzchnię oczyszczoną strumieniowo-ściernie z użyciem ścierniwa ostrokrawędziowego do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6.

Zalecany jest ostrokrawędziowy profil powierzchni o chropowatości 50-75 mikronów (2-3 milicale).

Powierzchnie zabezpieczone prefabrykacyjnym gruntem czasowej ochrony

Szwy spawalnicze i powierzchnie uszkodzone powinny być oczyszczone strumieniowo-ściernie ścierniwem ostrokrawędziowym do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6.

Jeśli powłoka gruntu czasowej ochrony wykazuje rozległe lub rozproszone na znacznej powierzchni zniszczenia korozyjne lub pokryta jest produktami korozji cynku, niezbędne będzie omiatające czyszczenie ścierniwem całości powierzchni.

Jeśli warsztatowy grunt czasowej ochrony został zaaplikowany na powierzchnie oczyszczone śrutem sferycznym, niezbędna będzie przed aplikacją Intercure 420 omiatająca obróbka strumieniowo-ścierna (sweep blast) ścierniwem ostrokrawędziowym.

Podłoża zabezpieczone gruntem cynkowym

Należy upewnić się przed aplikacją Intercure 420, czy powierzchnia gruntu jest czysta, sucha, wolna od zanieczyszczeń i soli cynku. Grunty cynkowe muszą być w pełni utwardzone przed przemaalowaniem.

Jeśli grunt cynkowy był zaaplikowany na powierzchnie czyszczone ścierniwem kulistym, niezbędne będzie czyszczenie omiatające całości z pomocą ścierniwa ostrokrawędziowego przed aplikacją Intercure 420.

APLIKACJA
Mieszanie

Produkt jest dostarczany w dwóch pojemnikach jako komplet. Zawsze należy wymieszać cały komplet według podanych proporcji. Raz zmieszany komplet powinien zostać zużyty w ciągu określonego dopuszczalnego czasu przydatności do aplikacji.

- (1) Wymieszać Bazę (Składnik A) mieszadłem mechanicznym.
- (2) Dodać cały utwardzacz (Składnik B) do Bazy (Składnik A) i wymieszać dokładnie mieszadłem mechanicznym.

Stosunek mieszania 3 części : 1 część objętościowo

Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 godz.	4 godz.	2 godz.	45 min.

Natrysk bezpowietrzny

Zalecany
Rozmiar dyszy 0,43-0,53 mm (17-21 milicali)
Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 176 kg/cm² (2503 p.s.i.)

Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)

Zalecany
Pistolet DeVilbiss MBC lub JGA
Dysza powietrzna 704 lub 765
Dysza materiałowa E

Pędzel

Odpowiedni - tylko małe obszary
Zwykle osiąga się 75 mikronów (3,0 milicale)

Wałek

Odpowiedni - tylko małe obszary
Zwykle osiąga się 50-75 mikronów (2,0-3,0 milicali)

Rozcieńczalnik

International GTA220 (lub International GTA415)
Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska.

Rozpuszczalnik myjący

International GTA822 (lub International GTA415)

Przerwy w pracy

Nie należy dopuścić do zalegania produktu w węzłach, pistoletach lub sprzęcie natryskowym. Należy dokładnie wypłukać sprzęt rozpuszczalnikiem GTA822. Raz zmieszane komplety farby nie powinny być pozostawiane w opakowaniach. Zaleca się, aby po dłuższych przerwach w aplikacji rozpocząć pracę ze świeżo zmieszanyymi kompletami.

Czyszczenie sprzętu

Natychmiast po użyciu wyczyścić cały sprzęt rozcieńczalnikiem GTA822. Dobrą praktyką jest, aby podczas dnia pracy okresowo przepłukiwać sprzęt natryskowy. Częstotliwość czyszczenia zależeć będzie od natrykiwanej ilości farby, temperatury i czasu pozostałego do końca, włącznie z wszelkimi przerwami.

Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutylizowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU**Utwardzanie w niskich temperaturach.**

Intercure 420 może utwardzać się w temperaturach poniżej 0°C (32°F). Jednakże, ten produkt nie powinien być aplikowany przy temperaturach poniżej 0°C (32°F) kiedy istnieje możliwość oblodzenia podłoża.

W celu uzyskania dalszych szczegółów odnośnie czasów utwardzania i przemalowania, skontaktuj się z International Protective Coatings.

Ten produkt może być rozcieńczany jedynie zalecanymi przez International rozcieńczalnikami. Używanie zamiennych rozcieńczalników, szczególnie tych zawierających ketony, może w poważnym stopniu zahamować proces sieciowania powłoki.

Temperatura powierzchni malowanej zawsze musi być wyższa o co najmniej 3°C (5°F) od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Jak wszystkie epoksydy, Intercure 420 kreduje i żółknie w warunkach ekspozycji zewnętrznej. Jednakże te zjawiska nie osłabiają własności antykorozyjnych.

Ten produkt jest często używany jako "powłoka transportowa" przed malowaniem finalnym na budowie. Aby zapewnić najlepsze maksymalne czasy przemalowania, nie należy dopuszczać do przegrubienia powłoki i dokładnie sprawdzić, czy wszystkie zanieczyszczenia, obecne na powierzchni chropowatej spowodowanej obecnością blaszkowatego tlenku żelaza (MIO), zostały w pełni usunięte.

Tak jak wszystkie produkty z wysoką zawartością blaszkowatego tlenku żelaza (MIO), uzyskać można tylko relatywnie ciemne odcienie. W konsekwencji, niektóre kolory cienkopowłokowych farb nawierzchniowych mogą wymagać dwóch warstw, aby zapewnić dobre krycie.

Wartość przyczepności powłok nawierzchniowych nałożonych na sezonowany Intercure 420 jest mniejsza od tych po nałożeniu na świeży produkt, jest jednak zadowalająca dla specyfikowanych celów końcowego przeznaczenia .

Uwaga: podane wartości LZO odnoszą się do najbardziej prawdopodobnych spośród branych pod uwagę wersji wynikających z różnic kolorystycznych i normalnych odchyłań produkcyjnych.

Niskocząsteczkowe składniki reaktywne, tworzące część warstwy podczas utwardzania w typowych warunkach otoczenia, także wpływają na wartości LZO oznaczane przy użyciu Metody EPA 24.

KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Prosimy skonsultować się z International Protective Coatings w celu uzyskania szczegółowych informacji dotyczących aplikacji gruntów наносzonych na etapie prefabrykacji.

Następujące farby gruntowe są zalecane dla Intercure 420:

Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Interzinc 22 (należy uwzględnić potrzebę zastosowania warstwy uszczelniającej lub szczepnej)*
Interzinc 52
Interzinc 315

Następujące farby nawierzchniowe są zalecane dla Intercure 420:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990

Inne odpowiednie powłoki gruntowe / nawierzchniowe - konsultuj się z International Protective Coatings.

*Szczegóły - patrz odnośna karta techniczna produktu

**INFORMACJA
 DODATKOWA**

Bliższe informacje dotyczące standardów przemysłowych, terminów i skrótów użytych w niniejszej karcie technicznej można znaleźć w poniższych dokumentach dostępnych na www.international-pc.com:

- objaśnienia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Aplikacja farby
- Wydajność teoretyczna i praktyczna

Poszczególne kopie informacji zawartych w tym rozdziale są dostępne na życzenie.

**ŚRODKI
 OSTROŻNOŚCI,
 BEZPIECZEŃSTWO I
 HIGIENA PRACY**

Produkt ten przeznaczony jest do stosowania wyłącznie przez profesjonalnych aplikatorów w warunkach przemysłowych, zgodnie z zaleceniami zawartymi w niniejszej karcie, Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego oraz na opakowaniu (ach), i nie powinien być stosowany bez odniesienia się do Karty Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego, którą International Protective Coatings dostarczyło swoim Klientom.

Wszelkie prace związane z aplikacją i stosowaniem tego produktu powinny być wykonywane zgodnie ze wszystkim odpowiednimi standardami BHP oraz środowiskowymi regulacjami prawnymi.

Spawanie lub cięcie gazowe metalu pomalowanego tym produktem spowoduje wydzielanie się dymów i oparów, które wymagać będą zastosowania odpowiednich środków ochrony osobistej i odpowiedniej lokalnej instalacji wyciągowej.

W przypadku wątpliwości co do właściwego zastosowania tego produktu, skonsultuj się z International Protective Coatings w celu uzyskania szczegółowych informacji.

WIELKOŚĆ OPAKOWAŃ	Komplet	Składnik A		Składnik B	
		Obj.	Opak.	Obj.	Opak.
	20 litr	15 litr	20 litr	5 litr	5 litr
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

Aby uzyskać informacje o dostępności innych wielkości opakowań, skontaktuj się z International Protective Coatings.

CIĘŻAR WYSYŁKOWY	Komplet	Składnik A	Składnik B
		20 litr	29.5 kg
	4 US gal	49.4 lb	8.8 lb

PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności do użycia	
		Co najmniej 12 miesięcy w 25°C (77°F). Po tym okresie podlega ponownemu sprawdzeniu. Przechowywać w suchych, zacienionych miejscach z dala od źródeł ciepła i źródła zapłonu.

Oświadczenie o ograniczeniu odpowiedzialności

Informacje podane w tej specyfikacji nie mogą być uznawane za wyczerpujące. Każda osoba stosująca produkt w jakimkolwiek celu innych niż zalecany w tej specyfikacji bez uprzedniego otrzymania pisemnego potwierdzenia z naszej strony dotyczącego odpowiedności produktu dla zamierzonego zastosowania, robi to na własne ryzyko. Gwarancja (jeżeli jest udzielona) lub konkretne terminy i warunki sprzedaży są zawarte w „Terminach i warunkach sprzedaży” firmy International, których kopia jest dostępna na życzenie. Wprowadziliśmy wszelkie starania, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tej specyfikacji lub podane w inny sposób) były prawidłowe, zarówno jakościowo jak i stan podłoża, jak i wiele innych czynników wpływających na użytkowanie i zastosowanie produktu pozostają poza naszą kontrolą. Dlatego też, jeżeli nie wyrażymy na to pisemnej zgody, nie przyjmujemy odpowiedzialności za cokolwiek, co wynika z działania produktu ani za jakkolwiek stratę lub zniszczenie (inne niż śmierć lub obrażenia ciała wynikające z naszych zaniedbań) spowodowane użyciem naszego produktu. Informacje zawarte w tej specyfikacji podlegają zmianom od czasu do czasu w świetle nowych doświadczeń i naszej polityki ciągłego udoskonalania produktu. Sprawdzenie aktualności specyfikacji przed użyciem produktu wchodzi w zakres odpowiedzialności użytkownika.

Data wydania: 2011-12-01

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2011-12-01.

 International oraz wszystkie nazwy produktów zawartych w tej publikacji są znakami handlowymi lub są licencjonowane przez Akzo Nobel.

www.international-pc.com