

**TERMÉKLEÍRÁS**

Kétkomponensű, nagy szárazanyag-tartalmú, alacsony VOC-jű, magas fém-cink tartalmú, epoxi bázisú alapozó. A formula egy szabadalmaztatott polimer technológián alapul, amely gyors száradást és átvonhatóságot biztosít még alacsony hőmérsékleten is.

**JAVASOLT FELHASZNÁLÁS**

Magas cinktartalmú alapozóként acélfelületek korróziógátló bevonatrendszerének részeként használható többféle ipari környezetben, úgymint tengeri, petrokkémiai üzemekben és vegyi-művekben, finomítóknál, papírgyárakban és hidakon.

Az Interzinc 315 gyors száradása és átvonhatósága biztosítja a gyártás rugalmasságát, így alkalmazható a termék mind új szerkezetek bevonására, mind helyszíni javító festésre.

**GYAKORLATI INFORMÁCIÓK AZ INTERZINC 315-RŐL**

<b>Szín</b>	Kék, Szürke
<b>Fényesség</b>	Matt
<b>Térfogatos szárazanyag-tartalom</b>	69%
<b>Tipikus vastagság</b>	50 - 75 mikron (2- 3 mil) száraz rétegvastagság megfelel 72- 109 mikron (2,9- 4,4 mil) nedves rétegvastagságnak
<b>Elméleti kiadósság</b>	13,80 m <sup>2</sup> /liter 50 mikron d.f.t-nél és a jelzett térfogatos szárazanyag-tartalomnál 553 négyzetláb/US gallon 2 mil d.f.t-nél és jelzett térfogatos szárazanyag-tartalomnál
<b>Gyakorlati kiadósság</b>	Használjon megfelelő veszteségi tényezőt!
<b>Felhordási mód</b>	Airless szórás, Levegős szórás, Ecsetelés
<b>Száradási idő</b>	

Hőmérséklet	Érintésbiztos	Száras	Átvonási intervallum a javasolt fedőrétegekkel	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	30 perc	5 óra	4 óra	Meghosszabbított <sup>1</sup>
15°C (59°F)	20 perc	3 óra	3 óra	Meghosszabbított <sup>1</sup>
25°C (77°F)	15 perc	2 óra	2 óra	Meghosszabbított <sup>1</sup>
40°C (104°F)	10 perc	1 óra	1 óra	Meghosszabbított <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Lásd az International Protective Coatings Meghatározások és rövidítések című kiadványát.

A maximális átvonási intervallumok rövidebbek polisziloxán fedőréteg használata esetén. További részletekért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

**MŰSZAKI ADATOK**

<b>Lobbanáspont</b>	A komponens 27°C (81°F); B komponens 26°C (79°F); Keverék 27°C (81°F)	
<b>Termék sűrűsége</b>	3,16 kg/l (26,4 font/gallon)	
<b>VOC</b>	2.79 lb/gal (335 g/l) EPA 24 Módszer 103 g/kg	EU Oldószer kibocsátási határozat (Tanácsi határozat 1999/13/EC)

További részletekért lásd a Termék jellemzők részt



*Az International Protective Coatings világszerte a bevonat technológiában, kezdeményezésére indult az Ecotech program, a környezetbarát termékek egész világon történő felhasználására, terjesztésére.*

**FELÜLET  
ELŐKÉSZÍTÉS**

Minden bevonandó felületnek tisztának, száraznak és szennyeződésmentesnek kell lenni. Festés előtt minden felületet az ISO 8504:2000 szerint értékelni és kezelni kell.

Az olajat vagy zsírt az SSPC-SP1 szerinti oldószeres tisztítással kell eltávolítani.

**Koptató hatású, éles szemcséjű szemcseszórás**

Koptató hatású, éles szemcséjű szemcseszórással tisztítandó Sa2½ (ISO 8501-1:1988) vagy SSPC-SP6 tisztasági fokig. Ha oxidáció történik a szemcseszórás és az Interzinc 315 felhordása között, akkor a felületet újra kell szemcseszórni, hogy megfeleljen a meghatározott vizuális szabványnak.

A szemcseszórásakor felderített felületi hibákat alapozni, majd tapasztolni vagy megfelelő módon kezelni kell.

Éles, 50-75 mikronos (2-3 mil) felületprofil javasolt.

**Műhelyalapozóval ellátott acélszerkezet**

Az Interzinc 315 alkalmas cink-szilikát műhelyalapozóval frissen bevont acélszerkezet átvonására.

Ha a műhelyalapozó koptató hatású, éles szemcséjű szemcseszórt felületre lett felhordva, akkor az Interzinc 315 felhordása előtt szükség van egy teljes, koptató hatású, éles szemcséjű enyhe szemcseszórásra. Ha a cinktartalmú műhelyalapozó nagy területen, vagy sok helyen meghibásodott, vagy cink korróziós termékek jelentek meg felületén, szükség van egy teljes, koptató hatású, éles szemcséjű enyhe szemcseszórásra. Más típusú műhelyalapozók nem alkalmasak átvonásra, és azokat koptató hatású, éles szemcséjű szemcseszórással teljesen el kell eltávolítani.

A hegesztési varratokat és károsodott területeket koptató hatású, éles szemcséjű szemcseszórással kell előkészíteni Sa2½ (ISO 8501-1:1988) vagy SSPC SP6 felület tisztaságúra.

**ALKALMAZÁS**
**Keverés**

Az anyag egy egységként két dobozban áll rendelkezésre. Mindig egy teljes egységet kell összekeverni a kiszállított arányokban. Az egységet az összekeverés után a meghatározott fazékidőn belül fel kell használni.

- (1) Keverje fel a Bázist (A komponens) gépi keverővel.
- (2) Keverje össze a térhálósítót (B komponens) teljes mennyiségét a Bázissal (A komponens) és gépi keverővel alaposan keverje össze.

A háromkomponensű anyag részleteiért lásd a termék jellemzőket.

**Keverési arány**

4 rész : 1 rész térfogat szerint

**Fazékidő**

5°C (41°F)      15°C (59°F)      25°C (77°F)      40°C (104°F)

**(felhasználhatóság)**

6 óra              3 óra              2 óra              1 óra

**Airless szórás**

Javasolt

Fúvóka Méret 0,43-0,53 mm (17-21 thou)  
Teljes kimeneti folyadéknnyomás a szórófejnél nem kevesebb, mint 141 kg/cm<sup>2</sup> (2005 p.s.i.)

**Levegős szórás  
(Zárt edény)**

Alkalmas – csak kis területeken

**Ecsetelés**

Alkalmas – csak kis területeken

Általában 40-50 mikron (1,6-2,0 mil) érhető el

**Hengerezés**

Nem javasolt

**Hígító**

International GTA220  
(vagy International  
GTA415)

Csak a helyi környezetvédelmi előírásokban megengedett mértékben hígítható

**Tisztítószer**

International GTA822 (vagy International GTA415)

**Munkaszünetek**

Ne maradjon anyag a csövekben, szórópisztolyban vagy szóróberendezésben. Minden eszközt alaposan át kell öblíteni International GTA822-vel. Az összekevert festék egységeket nem szabad újra lezárni és hosszabb megállások után javasolt a munkát frissen kevert egységekkel újra kezdeni.

**Tisztítás**

Minden berendezést közvetlenül használat után meg kell tisztítani International GTA822-vel. Jó munkamódszer a szóróberendezés időnkénti átöblítése napközben. A tisztítás gyakorisága függ a kiszórt mennyiségtől, a hőmérséklettől, és az eltelt időtől, kihagyásokat is beszámítva.

Minden fennmaradó anyagot és üres tartályt a megfelelő regionális szabályok/előírások szerint kell elhelyezni.

**TERMÉK-  
JELLEMZŐK**

A bevonat magas szilárdanyagtartalma és cinktartalma miatt, néhány országban három-komponensű rendszerként kezelik, hogy megfeleljen a helyi szállítási követelményeknek. Mind a két-, mind a három-komponensű anyagból előállított festék és a bevonat azonos a felhordási tulajdonságok és védőképesség szempontjából.

A 3 komponensű anyagra vonatkozó keverési információk:-

A 3 edényzetben levő termék, egy egységként kezelendő. Mindig egy teljes egységet kell összekeverni a szállított arányban. Az összekevert egységet a meghatározott fazékidőn belül fel kell használni.

(1) Keverje fel a Bázist (A komponens), majd a Bázis (A komponens) teljes mennyiségét keverje össze a térhálósító komponenssel (B komponens) és keverje alaposan össze gépi keverővel. <br>(2)

A Por komponens (C komponens) lassan adagolva kell hozzáadni a jól felkevert A komponenshez és utána a B komponens is állandó gépi keverés mellett.

(3) Az anyagot felhordás előtt át kell szűrni és folyamatosan keverni kell az edényben a szórás alatt.

Az Interzinc 315 50 mikron (2 mil) és 150 mikron (6 mil) közötti száraz rétegvastagságokban hordható fel. A 150 mikronnál (6 mil) vastagabb réteg kerülendő.

Óvatosan kell eljárni, el kell kerülni a túl vastag réteg felhordását, amely megakadályozhatja az összefüggő réteg kialakulását (kohéziós filmhiba), el kell kerülni a száraz szórást, amely a következő rétegben pórusok kialakulásához vezethet. A túlzott felhordás lassabb térhálósodást, meghosszabbított kezelési és átvonási időket is eredményez.

Ez a termék csak az ajánlott International hígítóval hígítható. Más, különösen keton tartalmú hígítók használata erősen gátolhatja a bevonat térhálósodását.

Az Interzinc 315 általában nem alkalmas vízalatti felhasználásra. Ilyen szituációkban vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

**Alacsony hőmérsékletű térhálósodás**

Az Interzinc 315 0°C (32°F) alatt is térhálósodik. Azonban ha a felületen fennáll a jégképződés lehetősége, a termék nem alkalmazható 0°C (32°F) alatt.

A térhálósodási idők és az átvonhatóság további részleteiért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

A felület hőmérsékletének legalább 3°C (5°F)-kal kell a harmatpont felett lennie.

A termék a következő jóváhagyásokkal rendelkezik:

- SSPC Festék Specifikáció 20 II. típus
- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- ASTM A490 B Osztály Csúsztási együttható

Megjegyzendő: a VOC értékek jellemzőek és csak tájékoztatásul szolgálnak. Ezek változhatnak olyan tényezők függvényében mint például a szín és a normál gyártási eltérések.

**ÖSSZEFÉRHETŐ-  
SÉG**

Az Interzinc 315 általában koptató hatású, éles szemcséjű szemcsezórással megfelelően előkészített acélra hordandó fel, azonban gyártás előtt alapozott felületre is felhordható.

Javasolt fedőrétegek:

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

Más alkalmas alapozókért / fedőrétegekért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

**TOVÁBBI  
INFORMÁCIÓK**

A jelen adatlapban található ipari szabványokkal, kifejezésekkel és rövidítésekkel kapcsolatos további információk a következő honlapon találhatóak: [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Meghatározások és rövidítések
- Felület előkészítés
- Festék felhordás
- Elméleti és gyakorlati kiadósság

A tájékoztató anyagok másolatai kérésre rendelkezésre állnak.

**BIZTONSÁGI  
ELŐÍRÁSOK**

Ez a termék csak szakképzett felhasználók számára, ipari felhasználásra javasolt a jelen adatlapban, az anyag Biztonsági Adatlapjában és az edényzeten szereplő előírások szerint és nem használható fel az anyag a Biztonsági Adatlapban (MSDS) szereplő információk hiányában. Ezeket az International Protective Coatings vásárlói számára biztosítja.

A jelen termék felhordásával és alkalmazásával kapcsolatos minden munkafolyamatot a vonatkozó országos, Egészségügyi-, Biztonsági- és Környezetvédelmi szabványok és előírások betartásával kell végrehajtani.

A termékkel bevont fémen végzett hegesztés vagy lángvágás következtében por és füst keletkezik, ami megfelelő, személyes védőfelszerelést és kellő átszellőztetést követel meg.

Ha a jelen termék használatakor a megfelelőséggel kapcsolatban kétség merülne fel, további tanácsért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.

CSOMAGOLÁSI MÉRET	Egység	A komponens		B komponens		C komponens	
		Töltési térfogat	Edény térfogat	Töltési térfogat	Edény térfogat	Töltési térfogat	Edény térfogat
	10 liter	8 liter	10 liter	2 liter	2.5 liter	-	-
	4 US gallon	1.77 US gallon	5 US gallon	0.8 US gallon	1 US gallon	1.43 US gallon	3 US gallon
Más csomagolási egységért vegye fel a kapcsolatot az International Protective Coatings-al.							
SZÁLLÍTÁSI SÚLY	Egység	A komponens		B komponens		C komponens	
		Töltési térfogat	Edény térfogat	Töltési térfogat	Edény térfogat	Töltési térfogat	Edény térfogat
	10 liter	31.4 kg		2.2 kg		0 kg	
	4 US gallon	24.2 font		5.5 font		88.4 font	
TÁROLÁS	Élettartam	Legalább 6 hónap 25°C-on (77°F). Utána ellenőrizendő. Száraz, árnyékos helyen tárolandó, hőtől és gyulladástól védendő.					

**Fontos megjegyzés**

*Az adatlapon szereplő információk nem teljeskörűek és ha valaki a terméket nem az adatlapon javasolt célra használja, anélkül, hogy erre írásos jóváhagyást kapott volna tőlünk, saját kockázatára teszi azt. Minden tanács vagy állítás a termékről (akár ezen az adatlapon akár máshol) korrektek a legjobb tudásunk szerint, azonban sem a festendő anyag minőségét vagy állapotát, sem a termék felhasználását befolyásoló tényezőket nem áll módunkban ellenőrizni. Ezért, - ha csak írásban nem járulunk hozzá, - semmilyen felelősséget nem vállalunk a termék felhasználásával kapcsolatosan (azzal a kikötéssel, hogy a jog által megengedett maximális értékig) vagy bármilyen veszteségért, károsodásért. Minden termék szállítása és műszaki tanácsadás az Értékesítési Feltételeink tárgya. Kérjen egy példányt belőle és alaposan olvassa el. A jelen adatlapon szereplő információk módosulhatnak kutatásaink és folyamatos termékfejlesztési politikánk következtében.*

Kiadás dátuma: 2009. 07. 07.

Copyright © AkzoNobel, 2009. 07. 07..

 , A kiadványban szereplő International és más termék-megnevezések az Akzo Nobel márkajelei, vagy az Akzo Nobel engedélyéhez kötöttek.

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