

Szervetlen cink-szilikát

TERMÉKLEÍRÁS

Kétkomponensű, hőálló cink-szilikát műhelyalapozó (gyártás előtti), jó korróziógátló (még 800°C-ig (1472°F) történő felmelegítés után is), minimális cink-szó képződéssel. Alkalmas nagy sebességű hegesztésre és vágásra, kiválóan ellenáll a hegesztési, gázvágási és felfekvési sérüléseknél, ezáltal csökkenti a másodlagos felület előkészítés szükségességét a szokásos cink-szilikát alapozókkal szemben.

JAVASOLT FELHASZNÁLÁS

Műhelyalapozóként (gyártás előtti) az acél felület védelmére alkalmas a gyártási és összeállítási folyamat alatt.
Írányított katódos védelemmel együtt is alkalmazható.
Alkalmas új szerkezetek történő használatra.

GYAKORLATI INFORMÁCIÓK AZ INTERPLATE 937-RŐL

Szín	Szürke, Barna
Fényesség	Matt
Térfogatos szárazanyag-tartalom	23%
Tipikus vastagság	10 - 18 mikron (0,4- 0,7 mil) száraz rétegvastagság megfelel 43- 78 mikron (1,7- 3,1 mil) nedves rétegvastagságnak
Elméleti kiadósság	17,70 m ² /liter 13 mikron d.f.t-nél és a jelzett térfogatos szárazanyag-tartalomnál 738 négyzetláb/US gallon 0,5 mil d.f.t-nél és a megadott térfogatos szárazanyag-tartalomnál
Gyakorlati kiadósság	Használjon megfelelő veszteségi tényezőt!
Felhordási mód	Automata airless szórás, Levegős szórás, Ecsetelés, Hengerezés
Száradási idő	

Hőmérséklet	Érintésbiztos	Száras	Átvonási intervallum a javasolt fedőrétegekkel	
			Minimum	Maximum
25°C (77°F)	1	5 perc	7 nap	Meghosszabbító ₂
40°C (104°F)	1	4 perc	7 nap	Meghosszabbító ₂

¹ Nem értelmezhető; az Interplate 937 olyan gyorsan szárad, hogy ez nem mérhető.

² Lásd az International Protective Coatings Meghatározások és rövidítések című kiadványát.

MŰSZAKI ADATOK

Lobbanáspont	A komponens 10°C (50°F); B komponens 14°C (57°F); Keverék 13°C (55°F)	
	Észa-Amerikában történő felhasználáskor kérjük nézze meg a "Termékjellemzők" fejezetet!	
Termék sűrűsége	1,25 kg/l (10,4 font/gallon)	
VOC	5.41 lb/gal (649 g/l) 519 g/kg	EPA 24 Módszer EU Oldószer kibocsátási határozat (Tanácsi határozat 1999/13/EC)

Szervetlen cink-szilikát

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 szemcseszórás

Koptató hatású szemcseszórással tisztítandó Sa2½ (ISO 8501-1:2007) vagy SSPC-SP10 tisztasági fokig. Ha oxidáció történik a szemcseszórás és az Interplate 937 felhordása között, akkor a felületet újra szemcseszórni kell, hogy megfeleljen a meghatározott vizuális szabványnak.

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

Amennyiben szemcseszóráshoz gömbölyű szemcsét, sörétet (shot) használnak, akkor legalább 20% éles szemcse hozzáadása kívánatos a szemcse keverékhez, hogy a szükséges éles felületprofil biztosítható legyen.

Távolítsa el az összes port és szemcsét egy megfelelő módon az Interplate 937 alkalmazása előtt.

A felületprofilnak legalább 30-75 mikronnak (1.2-3.0 mil) kell lennie.

ALKALMAZÁS

Keverés	Az anyag egy egységként két dobozban áll rendelkezésre. Mindig egy teljes egységet kell összekeverni a kiszállított arányokban. (1) Keverje fel a Pasztát (A komponens) gépi keverővel. (2) Lassan adja hozzá a Kötőanyagot (B komponens) a Pasztához folyamatos keverés közben, és legalább 5 percig keverje még. (3) Szűrje át az anyagot 30-60 -as méretű szitaszövetes szűrőn egy levegővel működtetett keverőtartályba vagy edénybe vagy nyomástartó edénybe. (4) Működtesse alacsony fordulatszámon (20 ford/perc) a keverőt, hogy homogén legyen a keverék. (5) Tartsa zárva és páramentesen a rendszert.			
Keverési arány	0.6 rész : 1.0 rész térfogat szerint			
Fazékidő (felhasználhatóság)	5°C (41°F) 24 óra	10°C (50°F) 24 óra	25°C (77°F) 24 óra	40°C (104°F) 6 óra
Airless szórás	javasolt	Fúvóka Méret 0,38-0,58 mm (15-23 thou) Teljes kimeneti folyadéknomás a szórófejnél nem kevesebb, mint 60 kg/cm ² (853 p.s.i.)		
Levegős szórás (Zárt edény)	javasolt	Szórópisztoly JGA	DeVilbiss MBC vagy 704 vagy 765	
Levegős szórás (Hagyományos)	javasolt	Folyadék fúvóka	E	
Levegős szórás (Hagyományos)	javasolt	Használjon megfelelő, saját berendezést		
Ecsetelés	Alkalmos – csak kis területeken			
Hengerezés	Alkalmos – csak kis területeken			
Hígító	International GTA820 vagy International GTA840			
Tisztítószer	International GTA820 vagy International GTA840			
Munkaszünetek	Az anyag ne maradjon a csövekben, a szórópisztolyban vagy a szóróberendezésben. Minden eszközt alaposan át kell öblíteni International GTA820-al vagy International GTA840-al. A bekevert festéket nem szabad újra lezárni és hosszabb munkaszünetek után tanácsos frissen bekevert egységeket használni.			
Tisztítás	Minden berendezést közvetlenül használat után meg kell tisztítani International GTA820-al vagy International GTA840-el. 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 edényt a megfelelő regionális szabályok/előírások szerint kell elhelyezni.			

Szervetlen cink-szilikát

TERMÉK- JELLEMZŐK

Interplate 937 automata festősorokra lett tervezve. Felhordható kézi szórással is, de ez nem javasolt bonyolult szerkezeteknél.

A 30 mikron (1,2 mil) feletti száraz rétegvastagság megnöveli a hegesztési füstöt és porúsosságot. A száradási idők a felület hőmérsékletétől és a légcserétől függenek. A száradás lassabb lesz ha a relatív páratartalom 50% alatti.

A műhely alapozókat nem javasolt gyártás utáni javításra alkalmazni.

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

A termék a következő jóváhagyásokkal rendelkezik:

- Hegesztési Gázok - Hőlebontás hegesztéskor (NOHA)
- Hegesztési Gázok - Gáznyomok mérése hegesztéskor (SLV)
- Hegesztés Minősége - Engedélyezett áthegeszthető műhelyalapozó (GL)
- Hegesztés Minősége - Engedély gyártás előtti alapozóként (LR)
- Hegesztés Minősége - Műhelyalapozó hegesztett acélszerkezetekhez (BV)
- Hegesztés Minősége - Műhelyalapozó acél lemezek és szerkezetek korrózióvédelmére (DNV)
- Tűzállóság - Tengeri Berendezések Irányelvének (Marine Equipment Directive) megfelelő

Az Észak-Amerikában gyártott és kiszállított termék lobbanáspontja: A komponens 14°C (60°F), B komponens 15°C (61°F) és a keverék 14°C (60°F) a helyi oldószereknek megfelelően. Ennek nincs értékcsökkentő hatása a termékre.

ÖSSZEFÉRHETŐ- SÉG

A következő alapozók/fedők javasoltak az Interplate 937-hez:

Intercure 200HS
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Intergard 475HS
Interseal 670HS
Interzinc 315
Interzinc 52

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

Szervetlen cink-szilikát

TOVÁBBI INFORMÁCIÓK

A jelen adatlapban található ipari szabványokkal, kifejezésekkel és rövidítésekkel kapcsolatos további információk a következő honlapon találhatóak: 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	
		Töltési térfogat	Edény térfogat	Töltési térfogat	Edény térfogat
	20 liter	7.5 liter	20 liter	12.5 liter	15 liter
	5 US gallon	1.88 US gallon	5 US gallon	3.13 US gallon	3.5 US gallon

SZÁLLÍTÁSI SÚLY	Egység	A komponens	B komponens
		20 liter	16.26 kg
5 US gallon	33.4 font	26.1 font	

TÁROLÁS	Élettartam:
	A komponens: Legalább 12 hónap 25°C-on (77°F). B komponens: Legalább 6 hónap 25°C-on (77°F) Utána ellenőrizendő. Száraz, árnyékos helyen tárolandó, hőtől és gyulladástól védendő.

Fontos megjegyzés

Ezen az adatlapon szereplő információk nem teljeskörűek; bárki aki 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) a legjobb tudásunk szerint helyes, de nincs ráhatásunk a felület minőségére vagy az állapotára, vagy a termék használatát és alkalmazását befolyásoló számos tényezőre. Ezért - hacsak kifejezetten írásban nem járulunk hozzá, - semmilyen felelősséget egyáltalán nem vállalunk a termék teljesítményével kapcsolatban (figyelembe véve a törvény által megengedett legnagyobb mértéket) vagy a termék használatának során keletkező bármilyen veszteséget, károsodásért. Mi ezúton elutasítunk minden olyan garanciát vagy kifogást, közvetlen vagy közvetett, természetes vagy jogi személy által, beleértve, korlátozás nélkül, minden forgalomba hozatallal kapcsolatos szavatossági, vagy adott célnak megfelelőségére vonatkozóan. Minden szállított termékre és műszaki tanácsadásra az Értékesítési Feltételeink vonatkoznak. Kérjen egy példányt belőle és alaposan olvassa el. A jelen adatlapon szereplő információk módosulhatnak kutatásaink és folyamatos termékfejlesztési politikánk következtében. A felhasználó felelőssége, hogy a termék felhasználása előtt a helyi képviselőjénél ellenőrizze ezen adatlap érvényességét.

Ez a Műszaki Adatlap elérhető a honlapunkon a www.international-marine.com vagy a www.international-pc.com címen, és ott ugyannazt kell tartalmaznia, mint ez a dokumentum. Amennyiben bármilyen eltérést talál ezen dokumentum és a honlapunkon található Műszaki Adatlap között, abban az esetben a honlapon található az érvényes.

Copyright © AkzoNobel, 2016.06.09..

A kiadványban említett védjegyek az Akzonobel cégcsoport tulajdonában vannak vagy annak engedélyéhez kötöttek.

www.international-pc.com