

Epoxy

PRODUKTBEKRIVELSE En to-komponent, hurtigtørrende, modificeret epoxyfosfat præfabrikerings primer til manuel eller automatisk sprøjtepåføring.

ANVENDELSESOMRÅDE Til at forhåndsprime stål forud for fabrikationsprocessen.

Kan overmales med et stort udvalg af belægningssystemer, der er egnede til brug i et bredt spektrum af miljøer lige fra undervandsmiljøer, aggressive kystomgivelser til landlige områder.

**PRAKTISK
PRODUKTINFORMATION
INTERPLATE 398**

Kulør	Rød, Grå
Glans niveau	Matt
Volumenterstof	25%
Typisk lagtykkelse	25 µm (1 mils) tørfilm svarende til 100 µm(4 mils) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	10 m ² /liter ved 25 µm tørfilm og anført volumenterstof 401 sq.ft/US gallon ved 1 mil tørfilm og anført volumenterstof
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Luftforstøvning, Pensel, Rulle

Tørretid

Emnetemperatur	Støvtør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			<i>Min</i>	<i>Max</i>
10°C (50°F)	4 minutter	5 minutter	16 timer	Forlænget ¹
15°C (59°F)	4 minutter	4 minutter	12 timer	Forlænget ¹
25°C (77°F)	3 minutter	4 minutter	6 timer	Forlænget ¹
40°C (104°F)	2 minutter	3 minutter	4 timer	Forlænget ¹

¹ Se internationale definitioner og forkortelser for beskyttelseslag

**MILJØ - OG
SIKKERHEDSDATA**

Flammepunkt	Del A -17°C (1°F); Del B 5°C (41°F); Blandet -17°C (1°F)	
Produkt Vægt	1,10 kg/l (9,2 lb/gal)	
VOC	617 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 af maling skal alle overflader bedømmes og behandles i overensstemmelse med ISO 8504:2000.

Om nødvendigt skal svejseperler fjernes, svejseømme og skarpe kanter afrundes.

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

Sandblæsning

Sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis oxidering opstår mellem sandblæsning og påføring af Interplate 398, skal overfladen sandblæses på ny til den specificerede synlige standard.

Overfladefejl, som kommer til syne under sandblæsningen, skal slibes, spartles eller behandles på en hensigtsmæssig måde.

Dette produkt anbefales IKKE til påføring på manuelt forbehandlet stål.

PÅFØRING

Omrøring	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.			
Blandingsforhold	19 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
Anvendelsestid	10°C (50°F) 16 timer	15°C (59°F) 16 timer	25°C (77°F) 16 timer	40°C (104°F) 16 timer
Airless sprøjtning	Anbefalet	Automatisk anlæg: Dyseboring 0.45-0.53 mm (18-21 thou) Manuel påføring: Dyseboring 0.38-0.53 mm (15-21 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 88 kg/cm ² (1,250 PSI)		
Lufforstøvning (trykfødning)	Egnet	Pistol Dysekappe Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Lufforstøvning (Konventionel)	Anbefalet	Brug velegnet mærkevarerudstyr.		
Pensel	Egnet	Kun til små områder og reparationer/Touch Up		
Rulle	Egnet	Kun til små områder og reparationer/Touch Up		
Fortynder	International GTA803	Fortynd ikke mere, end miljølovgivningen tillader.		
Rensemiddel	International GTA803			
Afbrydelse af arbejdet	Efterlad ikke materiale i slanger, pistol eller pumpe. Skyl grundigt ud med International GTA803. 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.			
Rengøring	Straks efter brug skal man afrense alt udstyr med International GTA803. 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 Tilfredsstillende svejseegenskaber opnås kun ved streng kontrol af påføringen til den anbefalede filmtykkelse. Over påføring af Interplate 398 vil resultere i øget niveau af svejse-os ved skæring og svejsning, og vil også øge svejsningernes porøsitet.

De bedste resultater opnås ved anvendelse af automatisk anlæg til forvarmet stål ved en temperatur på 40°C (104°F). Rulle- og håndteringsskader kan opstå ved at bruge automatisk anlæg ved lavere temperaturer. Ved brug af manuel sprøjtepåføring skal man undgå tør spray og over lagtykkelse.

Manglende opnåelse af en jævn film og dækning af blæseprofilen vil resultere i hurtige rust pletter ved udsættelse for vejrlig.

De angivne tørretider er for anbefalet tørfilmtykkelse ved angivne temperaturer og vil blive forlænget ved over lagtykkelse.

Tykkere film af Interplate 398 vil give længere korrosionsbestandighed, men vil kompromittere svejsnings-, skære- og håndteringsegenskaber. I de fleste miljøer, for at opnå 3-6 måneders beskyttelse, er den anbefalede tørfilmtykkelse 25 µm (1 mil)

En overdreven filmtykkelse kan medføre at filmen sprækker ved overmaling med et high build malingssystem.

Bemærk, at dette produkt tørrer for hurtigt til at muliggøre nøjagtige målinger af vådfilmtykkelser.

Når produktet er overmalet med de korrekte korrosionssystemer, er Interplate 398 egnet til undervandsbrug og er kompatibel med katodiske beskyttelsessystemer.

For yderligere information om anvendelse, håndtering og vejrlig egenskaber, konsulter International Protective Coatings.

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produktet taget i betragtning af kulør difference og normale produktions tolerancer.

SYSTEM FORLIGELIGHED

Interplate 398 kan overmales med et antal systemer, der er egnede til stålbeskyttelse i en lang række miljøer.

Følgende produkter kan anvendes direkte på Interplate 398:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	InterH2O 401
Intercure 422	Interlac 645
Intercure 426	Interlac 665
Intercryl 525	Interprime 466
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 410	Interzone 954

For andre passende topcoats/mellemmalinger 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:

- 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	19 liter	20 liter	1 liter	1 liter
Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser					
TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
	20 liter	23.2 kg		1 kg	
LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	Mindst 6 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 eller 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.

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