

## Termoodporna Powłoka typu „Aluminium Zimnego Natrysku”

### OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowa farba grubopowłokowa, termoodporna, aplikowana "na zimno", oparta na technologii kopolimerów nieroganicznych, pigmentowana płatkami aluminium.

Intertherm 751CSA jest nowatorską farbą wysokiej jakości, aplikowaną przy pomocy standardowego sprzętu do aplikacji, efektywnie utwardza się w temperaturze otoczenia. Zapewnia ochronę przed korozją dla stali działającej zarówno w warunkach atmosferycznych, jak i pod izolacją termiczną przy cyklicznych zmianach temperatur pomiędzy -196°C (-321°F) a 650°C (1202°F), bez potrzeby dodatkowego wygrzewania dla utwardzenia przed rozpoczęciem eksploatacji.

### ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Intertherm 751CSA jest opracowany tak, aby stanowić odporną korozyjnie barierę, gdy używany jest do ochrony konstrukcji stalowych pod izolacją termiczną w rejonach cyklicznych zmian warunków mokrych i suchych.

Typowo наносzony bezpośrednio na metal jako system jedno lub dwuwarstwowy Intertherm 751CSA jest szczególnie efektywny w sytuacjach remontowych, gdy służy do ograniczania szkodliwych efektów korozji pod izolacją (CUI).

Intertherm 751CSA wykazuje doskonałą odporność na "szok termiczny" podczas szybkich zmian temperatury i zapewnia efektywną ochronę konstrukcji stalowych eksploatowanych w cyklicznie zmiennych warunkach.

Nadaje się do aplikacji na gorące powierzchnie o temperaturze eksploatacji do 150°C (302°F).

Idealny do stosowania w przemyśle chemicznym, morskim, petrochemicznym i energetyce, szczególnie w rafineriach i na kolumnach procesowych, na rurociągach, kominach, zbiornikach, wydmuchach, piecach, zewnętrznych powierzchniach reaktorów, instalacjach energetycznych, spustach i innych konstrukcjach. Znacząca liczba izolowanych i nieizolowanych konstrukcji może być pokryta tym samym systemem, redukując złożoność i upraszczając przebieg harmonogramów remontowych.

### INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERTHERM 751CSA

**Kolor** Aluminium

**Połysk** Nie dotyczy

**Objętościowa zawartość substancji stałych** 61%

**Typowa grubość** 100-200 mikronów (4-8 millicali) na sucho, co odpowiada 164-328 mikronom (6,6-13,1 millicali) na mokro

**Wydajność teoretyczna** 3,49 m<sup>2</sup>/litr przy 175 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych  
140 st.kw./galon przy 7 millicalach 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)	2 godz.	18 godz.	36 godz.	Nie dotyczy. <sup>1</sup>
15°C (59°F)	90 min.	12 godz.	24 godz.	Nie dotyczy. <sup>1</sup>
25°C (77°F)	60 min.	10 godz.	16 godz.	Nie dotyczy. <sup>1</sup>
40°C (104°F)	30 min.	8 godz.	12 godz.	Nie dotyczy. <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Zwróć się do International Protective Coatings w celu uzyskania informacji o czasach do nałożenia kolejnej warstwy.

### DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

**Temperatura zapłonu** Składnik A 32°C (90°F); Składnik B 22°C (72°F); Mieszanka 25°C (77°F)

**Ciężar właściwy** 1,28 kg/l (10,7 lb/gal)

**Zawartość lotnych związków organicznych** 3.50 lb/gal (420 g/l)  
332 g/kg

EPA Metoda 24  
Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników  
(Dyrektywa 1999/13/EC)  
Chińska Norma Krajowa GB23985

405 g/l

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

## Termoodporna Powłoka typu „Aluminium Zimnego Natrysku”

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

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

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

#### Stal

Optymalna odporność na korozję i temperaturę zostanie osiągnięta, gdy podłoża stalowe zostaną oczyszczone strumieniowo-ściernie do co najmniej Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) lub SSPC-SP6. Jeśli nastąpiła wtórna korozja między czyszczeniem a aplikacją Intertherm 751CSA, powierzchnię należy powtórnie oczyścić do wymaganego standardu wizualnego. Wady powierzchni ujawnione w procesie czyszczenia strumieniowo-ściernego należy zeszlifować, wypełnić lub naprawić w odpowiedni sposób. Zalecany jest ostrokrawędziowy profil powierzchni 50 mikronów (2 millicale).

#### Czyszczenie z użyciem narzędzi mechanicznych (tylko małe obszary)

W zależności od warunków eksploatacji, Intertherm 751CSA może być nakładany na powierzchnie oczyszczone do co najmniej SSPC-SP11 z nieregularnym profilem chropowatości 40 mikronów (1,6 millicala). Należy mieć na uwadze, aby całkowicie usunąć zendrę. Wszystkie obszary, które nie mogą być odpowiednio przygotowane, powinny być miejscowo oczyszczone do standardu co najmniej Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6. Proszę skontaktować się z International Protective Coatings w sprawie najnowszych zaleceń technicznych dotyczących tej sytuacji przed rozpoczęciem nakładania powłok.

#### Czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem / czyszczenie strumieniowo-ściernie na mokro

Więcej szczegółów odnośnie przygotowania podłoża znajdziesz w Procedurach Wykonawczych Intertherm 751CSA.

#### Stal Nierdzewna

Przed aplikacją upewnić się, że powierzchnia jest czysta, sucha i wolna od produktów korozji metalu. Lekko omieść powierzchnię (light sweep) niemetalicznym ścierniwem nie zawierającym chlorków (np. tlenkiem aluminium lub garnetem), aby uzyskać profil rzędu około 50 mikronów (2 millicale).

### APLIKACJA

<b>Mieszanie</b>	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.			
<b>Stosunek mieszania</b>	54 części : 1 części objętościowo			
<b>Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu</b>	5°C (41°F) 2 godz.	15°C (59°F) 2 godz.	25°C (77°F) 90 min.	40°C (104°F) 60 min.
<b>Natrysk bezpowietrzny</b>	Odpowiedni	Rozmiar dyszy 0,38-0,48 mm (15-19 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 141 kg/cm <sup>2</sup> (2005 p.s.i.)		
<b>Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)</b>	Zalecany	Pistolet DeVilbiss MBC lub JGA Dysza powietrzna 704 lub 765 Dysza materiałowa E		
<b>Natrysk powietrzny (konwencjonalny)</b>	Zalecany	Stosować odpowiedni sprzęt		
<b>Pędzel</b>	Odpowiedni	Zwykle osiąga się 40-75 mikronów (1,6-3,0 milicali)		
<b>Wałek</b>	Odpowiedni	Zwykle osiąga się 50-100 mikronów (2,0-4,0 milicali)		
<b>Rozcieńczalnik</b>	International GTA007	Rozcieńczanie nie jest wymagane. Skonsultuj się z lokalnym przedstawicielem IP w sprawie aplikacji w warunkach ekstremalnych. Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska.		
<b>Rozpuszczalnik myjący</b>	International GTA007			
<b>Przerwy w pracy</b>	Nie należy pozostawiać materiału w węzłach, pistoletach lub sprzęcie natryskowym. Dokładnie wypłukać cały sprzęt rozcieńczalnikiem International GTA007. Raz zmieszane komplety farby nie powinny być ponownie zamykane i zaleca się, aby po dłuższych przerwach w aplikacji rozpocząć pracę ze świeżo zmieszany kompletami.			
<b>Czyszczenie sprzętu</b>	Natychmiast po użyciu przemyć cały sprzęt rozcieńczalnikiem GTA007. Dobrą praktyką jest, aby podczas dnia pracy okresowo przepłukiwać sprzęt natryskowy. Częstotliwość czyszczenia zależeć będzie od natryskiwanej ilości farby, temperatury i czasu pozostałego do końca, włącznie z wszelkimi przerwami.  Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutyżowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.			

## Termoodporna Powłoka typu „Aluminium Zimnego Natrysku”

### CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

W celu upewnienia się o prawidłowości specyfikowanego systemu malarskiego, prosimy skontaktować się z International Protective Coatings.

Przed stosowaniem należy zapoznać się ze szczegółowymi Procedurami Wykonawczymi Intertherm 751CSA.

Intertherm 751CSA nadaje się do stosowania na konstrukcjach stalowych w sytuacjach bliskiego kontaktu z izolacją działającą w temperaturach wahających się od temperatury otoczenia do 400°C (752°F).

Przy temperaturach pracy pomiędzy 400°C (752°F) a 650°C (1202°F) prosimy o konsultacje z International Protective Coatings dla uzyskania dalszych informacji.

Intertherm 751CSA jest zwykle nakładany bezpośrednio na prawidłowo przygotowaną stal jako dwuwarstwowy system o grubości 100 mikronów (4 millicale) w każdej warstwie tak, aby uzyskać łączną grubość powłoki 200 mikronów (8 millicali). Nakładanie do grubości 200 mikronów (8 millicali) w jednej warstwie jest także możliwe. Maksymalna całkowita grubość nakładanej powłoki powinna być zawsze mniejsza niż 350 mikronów (14 millicali).

W celu zapewnienia dobrych właściwości przeciwkorozyjnych ważne jest uzyskanie systemu powłokowego o grubości co najmniej 150 mikronów (6 millicali) na sucho, co w praktyce powinno odpowiadać specyfikacji na 175 mikronów (7 millicali).

Kiedy Intertherm 751CSA jest aplikowany pędzlem lub wałkiem, niezbędna jest aplikacja kilku warstw dla osiągnięcia specyfikowanej całkowitej grubości powłoki.

Intertherm 751CSA można nakładać na "gorące" podłoża o temperaturze powierzchni do 150°C (302°F), co czyni produkt szczególnie przydatnym do użycia w trakcie okresowych przerw remontowych bez potrzeby dodatkowego wygrzewania przed wprowadzeniem do eksploatacji. Proszę zapoznać się z Instrukcją Aplikacji Intertherm 751CSA w celu uzyskania bardziej szczegółowych informacji.

W przypadku stosowania systemów wielopowłokowych, optymalna przyczepność międzywarstwowa jest najłatwiej osiągalna kiedy utrzyma się czasy przemalowania najkrótsze jakie są możliwe.

Intertherm 751CSA reaguje z wilgocią atmosferyczną i jako taki powinien pozostawać zamknięty przez cały czas. Pozostawienie otwartej puszki spowoduje uszkodzenie nie zużytego materiału i usieciowanie materiału w puszcze (utrata przydatności do stosowania).

Kiedy aplikuje się Intertherm 751CSA w przestrzeniach zamkniętych, zapewnić odpowiednią wentylację.

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

Podobnie jak wiele produktów zawierających pigment w postaci płatkowanego aluminium, Intertherm 751CSA może wyglądać na "polerowany" na obszarach mniejszych uszkodzeń mechanicznych itp. Jest to jednak wada wyłącznie estetyczna, nie mająca żadnego wpływu na właściwości antykorozyjne produktu.

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

Intertherm 751CSA aplikuje się zwykle bezpośrednio na metal i nie przemalowuje się go z reguły innym produktem niż on sam, jeśli stosowany jest pod izolacją termiczną.

Możliwe jest przemalowywanie powłoki Intertherm 751CSA w celu znakowania kolorystycznego. Prosimy skonsultować się z International Protective Coatings, aby uzyskać najnowszą poradę techniczną.

## Termoodporna Powłoka typu „Aluminium Zimnego Natrysku”

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

- Objaśnienia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Aplikacja farby
- Wydajność teoretyczna i praktyczna
- Procedury Wykonawcze Intertherm 751CSA

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.
	1 US gal	0.98 US gal	1 US gal	0.02 US gal	0.06 US gal
	3.74 litr	3.67 litr	5 litr	0.07 litr	0.12 litr

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

CIĘŻAR WYSYŁKOWY	Komplet	Składnik A	Składnik B
	1 US gal	10.8 lb	0.3 lb
	3.74 litr	5.54 kg	0.1 kg

PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności	Co najmniej 12 miesięcy w 25°C (77°F). Przechowywać w suchych, zacienionych warunkach z dala od źródeł ciepła i zapłonu.
----------------	--------------------	--

### Oświadczenie o ograniczeniu odpowiedzialności

Informacje podane w powyższej Karcie Technicznej nie mogą być uznawane za wyczerpujące. Ktokolwiek, stosujący produkt w jakimkolwiek celu innym niż zalecany w tej Karcie Technicznej, bez uprzedniego otrzymania pisemnego potwierdzenia z naszej strony dotyczącego przydatności produktu dla zamierzonego zastosowania, robi to na własne ryzyko. Wprowadziliśmy wszelkie starania, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tej Karcie Technicznej lub podane w inny sposób) były prawidłowe, ale zarówno jakość, 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 wyniknie z działania produktu ani za jakąkolwiek stratę lub zniszczenie (w maksymalnym zakresie przewidzianym przez prawo) spowodowane użyciem naszego produktu. Niniejszym odmawiamy gwarancji oraz zapewnień, wyrażonych wprost lub domyślnych, z mocy prawa lub w inny sposób, w tym, bez ograniczeń, jakiegokolwiek gwarancji przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu. Wszystkie produkty i doradztwo techniczne dostarczane są zgodnie z naszymi „Warunkami sprzedaży”. Należy zażądać kopii tego dokumentu i przejrzeć ją uważnie. 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.

Ta Karta Techniczna jest dostępna na naszych stronach internetowych [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) lub [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) i powinna być zgodna z tym dokumentem. W razie jakiegokolwiek rozbieżności między tym dokumentem a wersją Karty Technicznej pojawiającą się w internecie, wersja w internecie jest obowiązująca.

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2020-12-15.

Wszystkie nazwy produktów zawartych w tej publikacji są znakami handlowymi lub są licencjonowane przez grupę Akzo Nobel.

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