

Snabbt övermålningsbar zinkrik epoxi

PRODUKTBESKRIVNING

En tvåkomponent, hög torrhalt, snabbtorkande, snabb övermålningsintervall, metallisk zinkrik epoxiprimer som uppfyller kompositionskraven i ISO 12944 del 5. Interzinc 52E uppfyller också kompositionskraven och prestandakraven i SSPC Paint 20.

Interzinc 52E använder zinkdamm som uppfyller kraven i ASTM D520 Type II som ett minimum.

ANVÄNDNINGS-OMRÅDE

En högpresterande grundfärg som ger maximalt skydd i rostskyddssystem i aggressiva miljöer inklusive miljöer off shore, raffinerier, massa och pappersindustri, broar och kraftverk. Interzinc 52E har utvecklats för att ge ett utmärkt skydd vid situationer som nykonstruktion.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERZINC 52E

Kulör	Grå
Glans	Matt
Volymtorrhalt	65%
Normalt använd skiktjocklek	50-100 µm (2-4 mil) torrt skikt motsvarar 77-154 µm (3,1-6,2 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	13 m ² /liter vid 50 µm torrt skikt 521 sq.ft/US gallon vid 2 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionellt, Pensel
Torktider	

Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Min	Max
5°C (41°F)	45 minuter	4 timmar	3 timmar	Förlängd ¹
10°C (50°F)	30 minuter	3 timmar	2 timmar	Förlängd ¹
25°C (77°F)	15 minuter	90 minuter	45 minuter	Förlängd ¹
40°C (104°F)	15 minuter	45 minuter	30 minuter	Förlängd ¹

¹ * Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

Maximal övermålningsintervall är kortare vid användning av polysiloxan- eller Chartek-täckfärger. Kontakta International Färg för mer information.

För att säkerställa god övermålning av föråldrad Interzinc 52E med andra material måste ytan rengöras noggrant, torkas och alla zinksalter avlägsnas.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 28°C (82°F); Bas (Komp. A) 32°C (90°F); Blandad 31°C (88°F)		
Densitet	2,23 kg/l (18,6 lb/gal)		
v.o.c	2.50 lb/gal (300 g/l)	EPA Metod 24	
	143 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)	
	No metric value exists for VOC (Korea) g/lit enligt Korea Clean Air Conservation Act		

Se avsnittet Produkttegenskaper

Snabbt övermålningsbar zinkrik epoxi

FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall appliceras bör vara rena och fria från kontaminering. Inna applicering bör ytan vara utvärderad och behandlad enligt ISO 8504:2000.

Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

Rengöring med sandblästring

Sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Om oxidering har skett mellan blästring och applicering av Interzinc 52E, skall ytan blästras igen till specificerad visuell standard.

Ytdefekter som framträder vid blästringen skall slipas, fyllas eller behandlas på annat lämpligt sätt.

En ytprofil på 40-75 µm (1,6-3,0 mil) rekommenderas.

Shoppimat stål

Interzinc 52E kan appliceras på zinc shopprimer som har sveplästrats.

Svetsar och skadade ytor bör blästras till Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10.

APPLICERING

Blandning/omrörning	Materialet levereras i två burkar som en sats. Blanda alltid till en komplett sats med angivna proportioner. När satsen har blandats till måste den användas inom den angivna brukstiden.			
	(1)	Rör om basen (Komponent A) med en maskinell omrörare		
	(2)	Blanda all härdare (Komponent B) med basen (Komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med maskinell omrörare.		
Blandningsförhållande	9 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	5°C (41°F)	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	4 timmar	90 minuter	75 minuter	30 minuter
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol Luftmunstycke Vätskemunstycke	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Pensel	Lämplig	Typisk 2,0-3,0 mm (50-75 mikroner) kan åstadkommas		
Rulle	Rekommenderas inte			
Förtunning	International GTA220.	Behövs normalt inte. Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA220	Val av rengöringsmedel kan vara föremål för lokal lagstiftning. Kontakta din lokala International representant för specifik rådgivning.		
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA220. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.			
Rengöring av utrustning	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA220. Det utgör god praxis att periodiskt spola igenom sprututrustning under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på sprutad mängd, temperatur och hur lång tid som gått, inklusive eventuella förseningar.			
	Allt överflödigt material och alla tomma behållare skall tas om hand i enlighet med tillämpliga regionala föreskrifter/lagar.			

Snabbt övermålningsbar zinkrik epoxi

PRODUKT- EGENSKAPER

För att tillräckligt korrosionsskydd skall erhållas med Interzinc 52E bör ett minimum torrt skikt på 50µm (2 mils) appliceras. Skiktjockleken för Interzinc 52E måste vara i paritet med vilken ytprofil som nås efter blästring. Tunna skikt bör ej appliceras på en grov ytprofil.

Man bör undvika att applicera torra skikt tjockare än 150µm (6 mils).

Var noga med att inte applicera för tjocka skikt då kohesionssprickning kan uppstå. Undvik även torrsprut, vilket kan ge porer i nästkommande skikt. För tjocka skikt leder dessutom till längre tork- och hanteringstider.

Applicering av för tjocka skikt av Interzinc 52E förlänger såväl den kortaste övermålningstiden som hanteringstiden, och kan ha negativ inverkan på de långsiktiga övermålningsegenskaperna.

Om Interzinc 52E uppvisar zinksalter på ytan skall dessa avlägsnas före övermålning.

Yttemperaturen måste alltid vara minst 3°C (5°F) över daggpunkten.

Interzinc 52E rekommenderas ej för undervattensbruk. Kontakta International Protective Coatings för annan specifikation.

Notering: Angivna VOC tal gäller vanligtvis och anges som en generell hjälp för uträkning av utsläpp. Dessa kan ibland variera något beroende på t.ex. val av kulör eller inom normala tillverknings toleranser.

Lågmolekylära tillsatser, som är avsedda att bilda del av färgfilmen vid normal härdningstemperatur, kan också påverka det angivna VOC-värdet när EPA Metod 24 tillämpas.

KOMBINERBARHET

Interzinc 52E appliceras normalt direkt på blästrat stål.

Följande täckfärger/mellanfärger rekommenderas för Interzinc 52E:

Interfine 979	Interseal 670HS
Intergard 251HS	Interthane 990
Intergard 269	Interzone 954
Intergard 345	Interzone 1000
Intergard 475HS	

För andra lämpliga täcklack, konsultera International Färg Protective coatings.

Snabbt övermålningsbar zinkrik epoxi

TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på www.international-pc.com:

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga

Enstaka exemplar av dessa informationsavsnitt finns tillgängliga på begäran.

SÄKERHETS- FÖRESKRIFTER

Denna produkt är avsedd att användas enbart av professionella yrkesmän i industrisituationer, i enlighet med de anvisningar som lämnas i detta blad, i varuinformationsblad och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsblad som International Protective Coatings tillhandahåller.

Allt arbete i samband med appliceringen och användningen av denna produkt skall utföras i enlighet med alla relevanta nationella hälso-, säkerhets- och miljöstandarder och -föreskrifter.

För den händelse svetsning eller gasskärning utförs på metall belagd med denna produkt, avges damm och rökgaser som kräver användning av lämplig personlig skyddsutrustning och tillräcklig lokal utsugningsventilation.

Vid tveksamhet beträffande lämpligheten att använda denna produkt skall International Protective Coatings konsulteras för ytterligare information.

FÖRPACKNINGSGRÖDLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpackningsstorlek	Volym	Förpackningsstorlek
	10 liter	9 liter	10 liter	1 liter	1 liter
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
	10 liter	22.5 kg		1.1 kg	
LAGRING	Lagringstid	12 månader vid 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor.			

Viktigt meddelande

Informationen i detta datablad är inte ämnat att vara fullständigt; alla som använder produkten för ändamål annat än det som specifikt rekommenderas i detta datablad utan att först ha fått en skriftlig konfirmering av oss angående produktens lämplighet för avsett ändamål gör så på egen risk. All rådgivning eller rapporter gjorda om denna produkt (vare sig det är i detta datablad eller annan dokumentation) är korrekt så vitt vi vet men vi har ingen kontroll över kvaliteten eller konditionen på substratet eller de många faktorer som kan påverka användandet och appliceringen av denna produkt. På grund av detta kan vi inte så länge ingen annan skriftlig överenskommelse finns, acceptera någon form av ansvar för produktens prestanda eller (i den utsträckning som lagen tillåter) någon form av förlust eller skada som uppstått på grund av användning av denna produkt. Vi avsägar oss härmed alla garantier eller utfästelser, uttryckliga eller underförstådda, genom inverkan av lag eller annat sätt, inklusive, utan begränsning, underförstådda garantier för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Alla levererade produkter och teknisk rådgivning är förbehållna våra försäljningsvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av detta dokument och studera det noggrant. Informationen i detta datablad är utsatt för kontinuerliga förändringar och uppdateringar när nya erfarenheter erhålls samt vår policy att ständigt utveckla och förbättra. Det är användarens ansvar att kontrollera med sin lokala representant att detta datablad är aktuellt innan användning av produkten.

Detta Tekniska Datablad är tillgängligt på vår hemsida www.international-marine.com eller www.international-pc.com, och bör vara samma som detta dokument. Om det skulle vara någon avvikelse mellan detta dokument och den version av det tekniska databladet som finns på hemsidan, då är det den version som finns på hemsidan som gäller.

Copyright © AkzoNobel, 2021-03-11.

Alla varumärken som omnämns i detta dokument ägs av eller är licensierat av Akzo Nobels företagsgrupp.

www.international-pc.com