

Epoxi

PRODUKTBEKRIVNING

En tvåkomponent, låg VOC, hög torrhalt, snabbhärdande korrosionsskyddande epoxibeläggning.

Både zinkfosfat och MIO pigmenterade versioner finns tillgängliga. Versionen med MIO pigment överensstämmer med BS5493: 1977 KUID & KUIF.

ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

Specifikt utvecklad för applicering på blåstrade stålytor för atmosfärisk miljö. Idealiskt att användas i medelkorrosiva miljöer och där snabb härdning och korta övermålningsintervaller är önskvärda.

För underhåll och reparationsmålning finns en aluminiumpigmenterad version för användning på manuellt förbehandlade ytor samt högtryckstvättade ytor.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERSEAL 1052

Kulör	Begränsat utbud
Glans	Halvblank
Volymtorrhalt	83%
Normalt använd skiktjocklek	75-250 µm (3-10 mil) torrt skikt motsvarar 90-301 µm (3,6-12 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	6,64 m ² /liter vid 125 µm torrt skikt 266 sq.ft/US gallon vid 5 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Pensel, Rulle

Torktider

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
5°C (41°F)	8 timmar	24 timmar	24 timmar	Förlängd ¹
15°C (59°F)	4 timmar	8 timmar	8 timmar	Förlängd ¹
25°C (77°F)	2 timmar	5 timmar	5 timmar	Förlängd ¹
40°C (104°F)	90 minuter	4 timmar	4 timmar	Förlängd ¹

¹ * Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

För härdning vid låga temperaturer finns en alternativ härdare. Se Produkttegenskaper för ytterligare information.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 25°C (77°F); Härdare (Komp. B) 28°C (82°F); Blandad 30°C (86°F)	
Densitet	1,627 kg/l (13,6 lb/gal)	
v.o.c	141 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)
	171 g/lit	Kinesisk National Standard GB23985

Se avsnittet Produkttegenskaper

Protective Coatings

Epoxi

FÖRBEHANDLING

Produktens prestanda är beroende av förbehandlingskvaliteten. Ytan som skall målas bör vara ren, torr och fri från kontamineringar. Innan applicering bör alla ytor ha behandlats enligt kraven i ISO 8504:2000. Olja och fett bör avlägsnas enligt SSPC-SP1 rengöring med lösningsmedel.

Rengöring med sandblästring

Rengör med sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. I händelse av oxidering mellan blästringen och applicering av Interseal 1052, skall ytan blästras om enligt specificerad visuell standard.

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

Interseal 1052 kan appliceras på blästrade ytor som tidigare uppfyllt ovanstående krav men har låtit återrosta i god miljö (inomhus) under 7-10 dagar till minst Sa2. Ytan måste vara fri från lösa damavlagringar.

Förbehandling med manuellt eller maskinellt verktyg (Enbart Aluminiumversionen)

Hand- eller maskinrengör till minst St2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP2.

Notera att alla flagor måste avlägsnas och ytor som inte kan förbehandlas tillräckligt genomskrapning eller nålpistol bör punktblästras till minst standard Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Vanligtvis brukar detta tillämpas på grad C- eller D stål inom denna standard.

Vattenblästring med ultrahögt tryck/slipande vattenblästring (Enbart Aluminiumversionen)

Kan utföras på ytor förbehandlade till Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 och som har ytostat till högst Grad HB2½M (referera till Internationell Vattenblästringsstandard) eller Grad SB2½M (referera till Internationell Slurryblästringsstandard). Också lämplig på fuktiga ytor under vissa förutsättningar. Mer information finns tillgänglig från International Protective Coatings.

Shoppimat stål

Svetsar och skadade ytor bör blästras till Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

Om shopprimern visar på en utbredd eller vitt spridd nedbrytning kan det vara nödvändigt med en svepblästring av hela ytan.

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	4 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	5°C (41°F) 2,5 timmar	15°C (59°F) 2 timmar	25°C (77°F) 2 timmar	40°C (104°F) 75 minuter
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,48-0,66 mm (19-26 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pensel	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 75-100 µm (3,0-4,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 75-100 µm (3,0-4,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA220.	Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger.		
Rengöringsmedel	International GTA822			
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA822. 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 GTA822. 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.			

Epoxi

PRODUKT- EGENSKAPER

Maximal uppbyggnad i ett skikt erhålls bäst genom högtryckssprutning. Vid applicering med andra metoder kommer erforderlig skiktuppbyggnad sannolikt inte att uppnås. Applicering med konventionell spruta kräver ett flertal skikt i kryssmönster för att uppnå korrekt skiktjocklek. Låga och höga temperaturer kan kräva specifika appliceringsmetoder för att uppnå maximal skiktuppbyggnad.

När Interseal 1052 appliceras med pensel eller roller, kan det vara nödvändigt att lägga på flera lager för att uppnå den erforderliga skiktbildningen.

För att uppnå 75µm torr film med sprutmålning, rekommenderas det att Interseal 1052 spåds ungefär 5% volym med International GTA220.

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell dagpunkt vid applicering.

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Interseal 1052 i slutna utrymmen.

Interseal 1052 är inte avsedd för undervattensbruk.

Kondens under eller omedelbart efter appliceringen kan leda till en matt yta och ett undermåligt färgskikt.

Glans och ytfinish är beroende på appliceringsmetod. Undvik att använda olika appliceringsmetoder på samma objekt om så är möjligt.

Liksom all epoxi kritar och missfärgas Interseal 1052 vid utomhusexponering, detta påverkar dock inte de rostskyddande egenskaperna.

Då en estetiskt tilltalande yta med god kulör- och glansbeständighet önskas, skall övermålning med rekommenderad täckfärg ske.

Interseal 1052 har en härdare för låga temperaturer för att ge snabbare härdning vid temperaturer under 5°C (41°F), denna härdare kommer dock ge en viss påverkan på kulören och en snabbare kulörförändring vid utomhuspåverkan.

Färgen kommer att bli genomtorr efter 26h vid temperaturer under 0°C (32°F). Minsta övermålningsintervall vid 0°C (32°F) och -5°C (23°F) kommer dock vara 40 timmar och 48 timmar vid given temperatur.

Interseal 1052 kan härda vid temperaturer under -5°C (23°F); dock kommer härdningstiderna att vara mycket förlängd vid dessa temperaturer.

Denna produkt bör ej appliceras vid temperaturer under 0°C (32°F) om det finns risk för isbildning på ytan.

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 tillverkningstoleranser.

<u>Brukstid</u>	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)
	8 timmar	5.5 timmar	3 timmar

KOMBINERBARHET

Interseal 1052 appliceras normalt direkt på stål, men den kan även appliceras på följande grundfärger.

Interzinc 52 Interzinc 22 series
Interzinc 72

Följande täckfärger rekommenderas för Interseal 1052:

Intergard 345 Interfine 629HS
Intergard 740 Interthane 870
Interfine 691 Interthane 990

Kontakta International Protective Coatings för andra lämpliga grundfärger/täckfärger.

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.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	16 liter	20 liter	4 liter	5 liter
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		28.8 kg		3.8 kg	
Un-Nummer. 1263					
LAGRING	Lagringstid	18 månader vid högst 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 uppstår på grund av användning av denna produkt. Vi avsäger 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, 2021-02-03.

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

www.international-pc.com