

Modifioitu Epoksi

TUOTEKUVAUS

Kaksikomponenttinen, hartsimodifioitu niukkaliuotteinen epoksimaali. Maalilla saavutetaan jo yhdellä maalauskerroksella pitkäaikainen korroosiosuoja. Maali jatkaa kovettumista upotusrasituksessa ja sillä saavutetaan erinomaiset katodinen suojaus.

Interzone 954 maali soveltuu teräspinoille huoltomaalaus- ja korjauskohteissa joita ei ole suihkupuhdistettu.

KÄYTTÖ

Tuote on suunniteltu käytettäväksi esim. offshore rakenteissa vuorovesialueilla missä tuote jatkaa kovettumista upotusrasituksessa. Tuotetta voidaan käyttää myös pinnoilla jotka ovat hapettuneet ja ovat hieman kosteita. Interzone 954 voidaan käyttää muissakin vaativissa kohteissa joissa vaaditaan hyvää korroosionestokykyä esim. junanvaunut, paperi- ja selluloosalaitoksissa, kemikaalilaitokset, sulkuporteissa.

Osana liukuestepinnoituja kansiyhdistelmiä.

INTERZONE 954 TEKNISET TIEDOT

Värisävy	Sävytettävissä Chromascan-järjestelmällä
Kiiltoaste	Kiiltävä
Kuiva-ainepitoisuus	85% ±3% (riipuen väli sävystä)
Suosittelava Kalvonpaksuus	250 – 500 µm (10 –20 mils) kuivakalvo 294-588 µm (11,8-23,5 mils) märkäkalvo
Teoreettinen Riittoisuus	1,70 m ² /litra 500 µm kuivakalvolla ja ilmoitetulla kuiva-aine pitoisuudella 68 sq.ft/US gallon 20 mils kuivakalvolla ja ilmoitetulla kuiva-aine pitoisuudella
Käytännön Riittoisuus	Riippuu käytetystä hukkakertoimesta

Maalausmenetelmä Suurpaineruisku, Hajoitusilmaruisku, Sivellin, Tela

Kuivumisaika

Lämpötila	Kosketuskuiva	Käsittelykuiva	Päällemaalausväliaika suositelluilla pintamaaleilla	
			Minimi	Maksimi
-5°C (23°F)	22 tuntia	48 tuntia	48 tuntia	14 päivää ¹
5°C (41°F)	21 tuntia	40 tuntia	40 tuntia	14 päivää ¹
10°C (50°F)	14 tuntia	16 tuntia	16 tuntia	10 päivää ¹
25°C (77°F)	3.5 tuntia	5.5 tuntia	5.5 tuntia	7 päivää ¹
40°C (104°F)	90 minuuttia	3 tuntia	3 tuntia	5 päivää ¹

¹ Maksimi päällemaalausväliaika on lyhyempi kun käytetään polysiloksaani pintamaaleja. Kysy lisätietoja International Protective Coatings.

Kuivumis- ja päällemaalausväliajat yllä on ilmoitettu kovettajaa EAA984 käytettäessä. Katso lisätietoja sivulta 3 kun käytetään kovettajaa EAA964.

YLEISTÄ

Leimahduspiste (tyypillinen)	Part A 37°C (99°F); Part B 37°C (99°F); seos 37°C (99°F)	
Tiheys	1,62 kg/l (13,5 lb/gal)	
VOC	1.87 lb/gal (225 g/l) 151 g/kg	EPA Method 24 EU Liuotepäästöjen Direktiivi (Neuvoston Direktiivi 2010/75/EU)
	133 g/l	Kiinan kansallinen standardi GB23985

Katso lisätietoja Tuotekuvas osasta

Modifioitu Epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Tuotteen tehokkuus riippuu saavutetusta esikäsitteystä. Maalattavan pinnan tulee olla puhdas eikä siinä saa olla epäpuhtauksia. Ennen maalausta tulee pinnat arvioida ja käsitellä ISO 8504:2000 mukaisesti.

Pinnoille kertynyt lika ja liukoiset suolat tulee poistaa. Pintojen harjaus on tavallisesti riittävä menetelmä poistamaan kertynyt lika. Vesiliukoiset suolat tulee poistaa vesipesulla.

Öljyt ja rasvat tulee poistaa SSPC-SP1 mukaisesti.

Suihkupuhdistus

Pinnat tulee suihkupuhdistaa asteeseen Sa2½ (ISO 8501-1:2007) tai SSPC-SP6. Jos pinnoilla esiintyy hapettumia ennen Interzone 954 maalausta, tulee pinnat suihkupuhdistaa uudelleen vaadittuun puhtausasteeseen.

Suihkupuhdistuksen jälkeen pinnoilla havaitut virheet tulee korjata esim. hiomalla tai täyttämällä sopivalla menetelmällä.

Suositeltu pintaprofiili 50-75 µm.

Puhdistus käsityökaluin

Puhdistus käsityökaluin minimi St3 (ISO 8501-1:2007) tai SSPC-SP3, vain ilmastorasituskohteet.

Huom, kaikki valssihilse yms. tulee poistaa paikkasuihkupuhdistamalla alueilta joita ei saada riittävän puhtaiksi käsityökaluin. Paikkasuihkupuhdistus tulee tehdä asteeseen Sa2 (ISO 8501-1:2007) tai SSPC-SP6. Tavallisesti kyseessä on C tai D ruostumisasteen teräs.

Korkeapainevesisuihkupuhdistus / Märäsuihkupuhdistus rakeella

Voidaan käyttää pinnoilla jotka ovat esikäsitelty asteeseen Sa2 (ISO 8501-1:2007) tai SSPC-SP6 pintojen pikaruostumisaste tulee olla vähintään HN2M (katso International Hydroblasting Standard). Tuotteen levittäminen kosteille pinnoille on mahdollista. Pyydä lisätietoja International Protective Coatings.

Vanhat maalipinnat

Interzone 954 sopii maalattavaksi joidenkin vanhojen hyvin alustaassaan kiinni olevien maalien päälle. Yhteensopivuuden varmistamiseksi on maalattava koealue.

MAALAUS

Sekoitus	Tuote toimitetaan kahdessa astiassa. Astioiden sisältö on sekoitettava oikeassa suhteessa. Kun tuote on sekoitettu, on se käytettävä tuotteelle ilmoitetun käyttöajan sisällä. (1) Sekoita perusosa (Osa A) sekoituskoneella. (2) Kaada kovete (Osa B) perusosaan (Osa A) ja sekoita huolellisesti.			
Sekoitussuhde	4 Osa(t) : 1 Osa(t) tilavuusosa			
Käyttöaika	10°C (50°F) 2 tuntia	15°C (59°F) 60 minuuttia	25°C (77°F) 45 minuuttia	40°C (104°F) 20 minuuttia
Korkeapaineruisku	Suosittelavaa	Suutinkoko 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Paine suuttimen kärjessä tulee olla vähintään 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Hajotusilmaruisku (paineastia)	Suosittelavaa	Maalauspistooli Ilmasuutin 62 Ainesuutin AC	DeVilbiss MBC or JGA	
Sivellin	Soveltuu	Tavallisesti 100-150 µm (4,0-6,0 mils) voidaan saavuttaa		
Tela	Soveltuu	Tavallisesti 75-125 µm (3,0-5,0 mils) voidaan saavuttaa		
Ohenne	International GTA007 Suositeltava maksimi ohennus on 5%	Maalia ei tarvitse tavallisesti ohentaa. Kysy lisätietoja paikalliselta edustajalta maalattaessa vaikeissa sääolosuhteissa. Älä ohenna enempää kuin mitä paikalliset ympäristömääräykset sallivat. Katso lisätietoja sivulta 3		
Välineiden Pesu	International GTA822 (tai International GTA415)	Liuottimen valinta voidaan toteuttaa paikallisen lainsäädännön mukaisesti. Kysy lisätietoja paikalliselta International Marine & Protective Coatings edustajalta.		
Työn keskeytys	Älä jätä materiaalia letkuihin, maalauspistooliin tai ruiskutuslaitteisiin. Huuhtelee kaikki välineet huolellisesti International GTA822 ohenteella. Kun komponentit on sekoitettu yhteen, tulee ne käyttää ilmoitetun käyttöajan sisällä, pitkän tauon jälkeen maalaustyötä tulisi jatkaa juuri sekoitetulla seoksella.			
Puhdistus	Puhdista kaikki välineet heti käytön jälkeen International GTA822:lla. Hyvä työskentelymenettely on huuhdella ruiskutuslaitteet säännöllisin väliajoin työpäivän kuluessa. Puhdistuksen toistamistiheys riippuu ruiskutetusta määrästä, lämpötilasta ja ruiskutukseen käytetystä ajasta mukaanlukien mahdolliset viivytykset. Kaikki ylimääräinen aine/materiaali tulee hävittää asianmukaisten paikallisten määräysten/lakien mukaisesti.			

Modifioitu Epoksi

TUOTEKUVAUS

Maksimi kalvonpaksuus saavutetaan parhaiten suurpaineruiskulla. Maalattaessa muilla menetelmillä vaadittavaa kalvonpaksuutta yhdellä maalaukerralla ei välttämättä saavuteta. Maalaus matalapaineiteilla voi vaatia useita ristikäisiä maalauskerroja vaadittavan kalvonpaksuuden saavuttamiseksi. Matalat tai korkeat lämpötilat saattavat vaatia erityisiä maalaustekniikoita joilla saavutetaan maalille tyypillinen kalvonpaksuus.

Maalattaessa Interzone 954 siveltimellä tai telalla, saattaa olla tarpeellista maalata useita kerroksia jotta saavutetaan eritelty kuivakalvonpaksuus.

Pinnan lämpötilan tulee aina olla vähintään 3°C (5°F) yli kastepisteen. Koko maalaustyön aikana sekä kovettumisen aikana huolehdi riittävästä ilmanvaihdosta, tällä varmistetaan liuottimien poistuminen kalvosta myös ahtaista yms vaikeasti luokseenpäästävistä kohteista. Erikoistapauksissa, joissa vaaditaan tuotteen päällemaalausta ja kovettuminen on tapahtunut alhaisissa lämpötiloissa ja korkeassa ilman suhteellisessa kosteudessa, on varmistettava että pinnoilla ei ole amiini härmää ennen pintamaalin maalaamista. Kun olosuhteet ovat asianmukaiset esim . Kohteessa on hyvä ilmanvaihto , International GTA220 voidaan käyttää (maksimi ohennus 5%).

Maalaustyön aikana tai heti sen jälkeen esiintyvä kosteus voi aiheuttaa kiillon alenemaa ja vaurioittaa kalvoa. Tuotteen altistuminen liian aikaisin seisovalle vedelle, saattaa aiheuttaa värisävyjen muutoksia etenkin tummille sävyille.

Kaikkien epoksiteiden tapaan Interzone 954 maalatut pinnat liuuntuvat ja pinnoille tulee värisävy muutoksia ilmatorasituksessa. Kohteet missä vaaditaan ulkonäöltään kestävää pintamaalia hyvällä kiillon ja sävynkestolla tulee pinnat maalata suosituilla pintamaaleilla.

Maalattaessa esim kohteita vuoroveden väliaikana, laiturit,paalut yms voidaan ne upottaa 30 min maalauksesta.Tämä voi aiheuttaa esim tummien värisävyjen vaalenemista, mutta se ei aiheuta muutoksia korroosionestokykyyn.

Käytettäessä tuotetta kohteissa jotka joutuvat ilmatorasitukseen on tarvittava minimi kuivakalvonpaksuus 350 µm (14 mils) yhdellä maalaukerralla kun maalataan tuotetta suoraan teräspinnalle. Kohteet jotka joutuvat upotusrasitukseen on minimi kuivakalvonpaksuus 450 µm (18 mils). Kummassakin tapauksessa maalaustyö voidaan tehdä suurpaineruiskulla yhdellä maalaukerralla. Interzone 954 soveltuu käytettäväksi teräsrakenteissa jotka joutuvat maaputusrasitukseen (IM3 ISO12944-2 mukaisesti)

Interzone 954 voidaan käyttää liukumisen estävänä maalausjärjestelmänä yhdessä GMA132 (murskattu kvartsi) lisäyksellä. Maalaustyö tulee tehdän hyväksytyyn pohjamaalin päälle. Tyypillinen kuivakalvonpaksuus tulee olla 500-1000 µm (20-40 mils).Paras levitysmenetelmä on suppilolla varustettu maalauspistooli suurella suuttimella (esim . Sagola 429 tai massaruiskulla varustettuna 5-10 mm suuttimella). Lastaa tai telaa voidaan käyttää pieniin alueisiin. Vaihtoehtoisesti voidaan käyttää sirottelumenetelmää. Pyydä lisätietoja International Protective Coatingsilta.

Interzone 954 soveltuu käytettäväksi kohteissa joissa käytetään esim sähköistä suojausta (ICCP) tai uhrautuvia anodeja (sinkki,alumiini).

Vaihtoehtoinen kovete (EAA964)

<u>Lämpötila</u>	<u>Kosketuskuiva</u>	<u>Käsittelykuiva</u>	<u>Päällemaalausväliaika</u> <u>suositellut pintamaalit</u>	
			<u>Minimi</u>	<u>Maksimi</u>
10°C (50°F)	14 tuntia	24 tuntia	24 tuntia	14 päivää
15°C (59°F)	10 tuntia	18 tuntia	18 tuntia	10 päivää
25°C (77°F)	4 tuntia	8 tuntia	8 tuntia	7 päivää
40°C (104°F)	90 minuuttia	3 tuntia	3 tuntia	5 päivää
Käyttöaika	10°C (50°F) 3 tuntia	15°C (59°F) 2 tuntia	25°C (77°F) 90 minuuttia	40°C (104°F) 45 minuuttia

Älä levitä tuotetta kun teräksen lämpötila on alle 4°C (39 °).

Huom: Ilmoitetut VOC-arvot ovat tyypillisiä tuotteelle mutta ne ovat ohjeellisia arvoja. Nämä arvot saattavat vaihdella riippuen esim. värisävyistä ja maalin valmistus toleransseista.

Tuote sisältää pienen molekyylipainon omaavia reaktiivisia lisäaineita jotka auttavat kalvonmuodostumista normaaleissa kuivumisolosuhteissa, ne vaikuttavat myös tuotteen VOC arvoon EPA menetelmä 24 mukaan määritettynä.

MAALAUSYHDISTELMÄN YHTEENSOPIVUUS

Interzone 954 maalataan yleisesti teräspinnoille jotka ovat suihkupuhdistettu kuivalla tai märällä materiaalilla tai korkeapainevesisuihkupuhdistettu.

Interzone 954 sopivat pohjamaalit ovat:

Intercure 200	Intergard 269 (vesiupotusrasitukseen)
Intercure 200HS	Interline 982 (vesiupotusrasitukseen)
Intergard 251	Interzinc 315
Interzinc 52	Interzone 1000

Seuraavat pintamaalit ovat hyväksytyt käytettäväksi Interzone 954 kanssa:

Interfine 629HS	Intersleek 167
Interfine 878	Interthane 870
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 954

Kysy lisätietoja International Protective Coatingsilta muista soveltuvista pohja-/pintamaaleista.

Modifioitu Epoksi

LISÄTIETOJA

Tässä tuoteselosteessa käytettyjä alan standardeja, termejä ja lyhennyksiä koskevia lisätietoja löytyy osoitteesta www.international-pc.com:

- Määritelmät ja lyhenteet
- Pinnan esikäsittely
- Maalaustyö
- Teoreettinen ja käytännön riittäisyys

Erillisiä kopioita näistä tiedoista on saatavana pyydettäessä.

TURVAOHJEET

Tämä tuote on tarkoitettu käytettäväksi teollisuusolosuhteissa annettujen ohjeiden mukaan. Tuotetta ei tule käyttää tutustumatta ensin käyttöturvallisuustiedotteeseen ja astiassa/astioissa annettuihin ohjeisiin.

Kaikki tämän tuotteen maalaukseen liittyvä työ tulee suorittaa asianmukaisten kansallisten työterveys-, turvallisuus- ja ympäristöstandardien ja säädösten mukaisesti.

Mikäli hitsausta tai polttoleikkausta suoritetaan metallille, joka on pinnoitettu tällä tuotteella muodostuu siitä haitallista pölyä ja höyryjä, jotka vaativat asianmukaisten suojarusteiden käyttöä sekä paikallista poistotuuletusta.

Mikäli tämän tuotteen käytön sopivuudesta on epäilyksiä, kysy lisätietoja International Protective Coatingsilta.

PAKKAUSKOKO	Pakkausko	Part A		Part B	
		Tilavuus	Pakkaus	Tilavuus	Pakkaus
	20 Litraa	16 Litraa	20 Litraa	4 Litraa	5 Litraa
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

Ota yhteyttä International Protective Coatingsiin saadaksesi tietoja muiden pakkauskojen saatavuudesta.

PAKKAUKSEN PAINO (TYYPILLINEN)	Pakkausko	Part A	Part B
	20 Litraa	30.4 kg	4.6 kg
	5 US gal	56.4 lb	11.5 lb

VARASTOINTI	Varastoimis aika	24 kuukautta minimi 25°C (77°F). Tarkastettava uudestaan tämän ajan jälkeen. Varastoitava kuivassa, varjoisassa paikassa kaukana lämmön- ja sytytyslähteistä.

Valmistajan vastuu

Tässä tuoteselosteessa annetut neuvot ja suositukset eivät ole täydellisiä; jokainen joka käyttää ko. Tuotetta toisin kuin tässä tuoteselosteessa on neuvottu, toimii omalla vastuullaan ellei valmistajalta ole saatu kirjallista lupaa toimia toisin. Teemme parhaamme varmistaaksemme antamiemme neuvon ja suositusten oikeellisuuden, mutta emme voi vaikuttaa maalattavan pinnan laatuun tai kuntoon, emmekä voi valvoa kaikkia niitä osatekijöitä jotka vaikuttavat lopulliseen maalaukseen. Tästä johtuen emme vastaa mistään vahingoista tai virheistä, jotka voivat johtua tämän tuotteen käytöstä ellei asiasta ole sovittu kirjallisesti. Koska kehitämme tuotteitamme ja teemme niihin jatkuvasti parannuksia, tuoteselosteiden tiedot muuttuvat myös vastaavasti. Yrityksemme toimintaperiaatteisiin kuuluu tuoteselosteiden jatkuva päivittäminen. Käyttäjän vastuulla on varmistaa, että hänellä on tuotetta vastaava tuoteseloste käytössään ennen tuotteen käytön aloittamista. Tekniset tuoteselosteet on saatavilla kotisivuiltamme at www.international-marine.com tai www.international-pc.com. Kotisivuilta löytyvien tuoteselosteiden tulisi olla samoja kuin tämä tuoteseloste. Tuoteseloste joka löytyy kotisivuilta on aina viimeisin versio tuoteselosteesta.

Copyright © AkzoNobel, 7.10.2022.

All trademarks mentioned in this publication are owned by, or licensed to, the AkzoNobel group of companies.

www.international-pc.com