

Неорганический цинк-силикатный материал

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА Двухкомпонентная керамическая цинк-силикатная антикоррозионная грунтовка. Совместим с катодной защитой.

НАЗНАЧЕНИЕ Двухкомпонентная керамическая цинк этилсиликатная антикоррозионная грунтовка, предназначенная для обеспечения:

- Хорошей антикоррозионной защиты
- Хорошей устойчивости к термическому воздействию до 800°C (1472°F) в ходе сварки / резки на прилегающих участках
- Сокращения трудоёмкости повторной подготовки поверхности

Применяется в новом строительстве в качестве грунтовки для антикоррозионной защиты стальных перекрытий, переборках и внутренних стенках, которые могут контактировать с изоляцией, сокращающей потери тепла в жилых помещениях, машинных отделениях и пр.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	45% ± 3%
Типичная толщина	30-75 мкм (1,2-3 mils) сухой пленки эквивалентно 67-167 мкм (2,7-6,7 mils) мокрой пленки
Теоретический расход	6 м ² /литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке 241 кв. футов/амер. галл. при ТСП 3 mils и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, валик, Воздушное распыление, Кисть, Обычное распыление

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
			<i>Минимум</i>	<i>Максимум</i>
5°C (41°F)	40 мин.	100 мин.	72 ч.	Расширенный ¹
15°C (59°F)	30 мин.	80 мин.	48 ч.	Расширенный ¹
25°C (77°F)	20 мин.	50 мин.	32 ч.	Расширенный ¹
40°C (104°F)	10 мин.	25 мин.	16 ч.	Расширенный ¹

¹ См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings.

Указанное время высыхания было определено для указанных температур и относительной влажности воздуха 65%. Перед нанесением последующего покрытия убедитесь, что степень отверждения покрытия Interplate 837HS составляет не менее 3 при проверке в соответствии с ASTM D4752 MEK (MEK-тест).
Дополнительные сведения о перекрытии см. в разделе "Характеристика продукта".

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 32°C (90°F); Часть Б 22°C (71°F); После смешивания 23°C (73°F)	
Плотность	1,714 кг/л (14,3 lb/gal)	
Летучие органические соединения (VOC)	5.04 lb/gal (605 г/л)	EPA Метод 24
	619 г/л	Расчетное

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

Protective Coatings

Неорганический цинк-силикатный материал

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые и масляные загрязнения должны быть удалены растворителем в соответствии с SSPC-SP1.

Абразивная очистка

Степень абразивоструйной очистки Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 (оптимально SSPC-SP10). Если после абразивной очистки произошло повторное окисление поверхности – необходимо провести повторную очистку до рекомендуемой степени.

Дефекты поверхности, обнаруженные в ходе абразивной очистки, должны быть устранены соответствующим образом.

Рекомендованный профиль поверхности - 40-75 мкм.

Загрунтованные поверхности

Interplate 837HS пригоден для нанесения на металлоконструкции, недавно окрашенные цинк-силикатным грунтом в заводских условиях.

Произведите абразивоструйную очистку до степени SSPC-SP10 или Sa2½ (ISO 8501-1:2007), или механическую очистку до степени St2 для сварочных соединений, например, для внутренних стен под изоляцией.

Если заводская грунтовка имеет обширные повреждения или повышенное количество продуктов окисления цинка, то может потребоваться заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности.

Сварные швы и поврежденные участки должны быть зачищены методом абразивоструйной очистки до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Поврежденные участки /зоны ремонта

Все поврежденные участки покрытия следует обработать абразивоструйной очисткой по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Для малых зон достаточно механической очистки до Pt3 (JSRA SPSS:1984) или SSPC-SP11 при условии, что поверхность не окрашена. Ремонт поврежденных областей следует выполнять с использованием рекомендованных эпоксидных цинкнаполненных покрытий. Для дальнейших рекомендаций обращайтесь в International Protective Coatings.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание Продукт поставляется в двух емкостях как комплект. Всегда смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течение указанного времени жизнеспособности.

(1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.

Пропорции смешивания 10 частей(и) : 9 частей(и) по объему

Жизнеспособность	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	18 ч.	12 ч.	8 ч.	4 ч.

Безвоздушное распыление Рекомендуется Сопло 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма). Давление на выходе из сопла не менее 112 кг/см² (1593 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением Рекомендуется Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E

Воздушное распыление (обычное) Применяется Используйте подходящее оборудование

Кисть Только на малых участках Типичная толщина за один слой 30-75 мкм (1,2-3,0 mils)

валик Только на малых участках Типичная толщина за один слой 30-75 мкм (1,2-3,0 mils)

Растворитель International GTA415 или GTA803

Очиститель International GTA415 или GTA803

Прекращение работы Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распылительном оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование International GTA803. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После окончания работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка По завершении использования, промывайте оборудование при помощи International GTA803. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

Неорганический цинк-силикатный материал

ХАРАКТЕРИСТИКА
ПРОДУКТА

Interplate 837HS был специально разработан для обеспечения хорошей защиты от коррозии и термостойкости, что позволяет его использовать для стальных конструкций, на которые будет нанесена изоляция для минимизации тепловых потерь через переборки, сухие помещения, замкнутые отсеки и т.д. Продукт НЕ следует использовать под изоляцией, если там имеется постоянное присутствие влаги и/или поверхность подвержена воздействию перепадов температур (термоциклов).

До нанесения следующего покрытия на Interplate 837HS поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от растворимых солей и чрезмерного количества продуктов окисления цинка.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

При нанесении Interplate 837HS в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Минимальный интервал нанесения следующего слоя зависит от относительной влажности во время отверждения.

Если требуется разбавление для обеспечения нанесения методом распыления в теплом климате, (обычно при температурах >28°C (82°F)), рекомендуется использовать растворитель International GTA415.

Перед перекрытием покрытия Interplate 837HS рекомендуется выполнить МЕК-тест в соответствии с ASTM D4752 (протирка поверхности покрытия ветошью, смоченной растворителем). Если в результате теста было получено значение не ниже 3, покрытие имеет удовлетворительную степень отверждения и может быть перекрыто.

При относительной влажности воздуха менее 55% скорость высыхания замедляется и может потребоваться повышение влажности с помощью пара или распыления воды.

Чрезмерная толщина пленки и/или чрезмерное нанесение Interplate 837HS может привести к растрескиванию и будет приводить к глинизации покрытия, что потребует полного удаления дефектных зон абразивоструйной очисткой и повторного окрашивания в соответствии с оригинальной спецификацией.

Следует избегать нанесения покрытия с толщиной сухой пленки более 110 мкм, в противном случае оптимальные свойства системы окраски не будут достигнуты.

Не защищенный финишным покрытием Interplate 837HS не предназначен для использования в кислых или щелочных средах, а также в условиях продолжительного погружения в воду.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

- Стойкость к воздействию огня – Распространение пламени – Резолюция IMO MSC 307(88): Приложение 1: Часть 5
- Огнестойкость - соответствует требованиям Директивы по Морскому оборудованию

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки, в процессе отверждения в условиях окружающей среды будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ
СИСТЕМ
ОКРАШИВАНИЯ

Перед перекрытием рекомендуемым последующим покрытием убедитесь, что Interplate 837HS полностью отвержден. Если под воздействием погодных условий произошло образование солей цинка, все соли должны быть удалены обмывом пресной водой, а в случае необходимости и с использованием скребков и щеток с жесткой щетиной.

Interplate 837HS может быть перекрыт следующими покрытиями:

Intergard 269
Intergard 787
Intershield 300
Intershield 300HS

В некоторых случаях может потребоваться нанесение тонкого слоя покрытия подходящей вязкости, для уменьшения пузырения. Это будет зависеть от возраста Interplate 837HS, шероховатости поверхности и окружающих условий во время отверждения и нанесения. Как альтернатива, для понижения пузырения может использоваться эпоксидное покрытие, напр. Intergard 269.

По поводу совместимости с другими грунтами/промежуточными покрытиями обращайтесь в International Protective Coatings.

Неорганический цинк-силикатный материал

ДОП.
ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации, можно найти в следующих документах, доступных на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ
БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем национальным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию AkzoNobel.

УПАКОВКА	Размер упаковки	Часть А		Часть В	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	15 л.	7.9 л.	20 л.	7.1 л.	10 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании AkzoNobel.

ВЕС С УПАКОВКОЙ	Размер упаковки	Часть А	Часть В
		15 л.	20 кг

ХРАНЕНИЕ	Срок годности	6 месяцев при температуре 25°C (77°F).	
		После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.	

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей, и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации, без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе), являются верными в соответствии с нашими знаниями, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на использование (эксплуатацию) и нанесение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся, делать что-то тем или иным образом, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени, максимально разрешенной законодательством), проистекающие из использования продукта. Настоящим мы отрицаем любые гарантии и утверждения, выраженные или подразумевающиеся, в силу закона или иным образом, включая, помимо прочего, все подразумеваемые гарантии и условия товарной пригодности или применимости для определенных целей. Все поставляемые материалы и предоставляемая техническая поддержка указаны в Условиях продаж. Вам необходимо запросить копию данного документа для изучения. Информация, содержащаяся в этой спецификации, в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственностью пользователя является уточнение (до применения продукта) у местного представителя International Paint Ltd. того, что данная спецификация является действующей на настоящий момент.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, 05.02.2015.

Все торговые знаки, указанные в данном издании, принадлежат компаниям или лицензированы компаниями, входящими в состав концерна AkzoNobel.

www.international-pc.com