

Epoxi glassflake

PRODUKTBeskrivning

En tjockskikt tvåkomponent epoxigrund/mellan/täckfärg med lågt VOC och hög volymtorrhalt, förstärkt med kemiskt resistent glasflingor för extra hållbarhet och korrosionsresistens.

ANVÄNDNINGSMÅL

Som korrosionsskydd på stål i alla korrosiva miljöer som stänkzoner på offshoreobjekt, underdäck, däck och ytor över vattenlinjen, pålningar, pappers-, pappersmassa- och kemisk industri, broar m.m.

För att ge excellent långtids-, korrosions- och nötningskydd i både nykonstruktions- och underhållssituationer.

Som en del av ett halksäkert däckssystem tillsammans med lämpligt halkskyddsmedel.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERZONE 505

Kulör	Begränsat utbud			
Glans	Halvblank			
Volymtorrhalt	90%			
Normalt använd skikt tjocklek	300-500 µm (12-20 mil) torrt skikt motsvarar 333-556 µm (13,3-22,2 mil) vått skikt			
Teoretisk sträckförmåga	2,25 m ² /liter vid 400 µm torrt skikt 90 sq.ft/US gallon vid 16 mil torrt skikt			
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor			
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat), Pensel, Rulle			
Torktider	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger			
Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	<i>Min</i>	<i>Max</i>
5°C (41°F)	20 timmar	28 timmar	28 timmar	7 dagar ¹
15°C (59°F)	6 timmar	14 timmar	14 timmar	5 dagar ¹
25°C (77°F)	3 timmar	6 timmar	6 timmar	4 dagar ¹

¹ Maximal övermålningstid är kortare vid övermålning med polysiloxantäckfärger. Kontakta International Protective Coatings för fler uppgifter.

För härdning vid förhöjda temperaturer finns en alternativ härdningsagent tillgänglig. Kontakta International Protective Coatings för mer information.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 54°C (129°F); Härdare (Komp. B) 33°C (91°F); Blandad 35°C (95°F)		
Densitet	1,29 kg/l (10,8 lb/gal)		
V.O.C	1.71 lb/gal (205 g/l) EPA Metod 24		
	164 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)	
	124 g/lit	Kinesisk National Standard GB23985	

Se avsnittet Produkttegenskaper för ytterligare information

Epoxi glassflake

FÖRBEHANDLING

Produktens prestanda är beroende av graden på förbehandling. Ytan som ska beläggas måste vara ren och fri från föroreningar. Innan applicering av Interzone 505 måste alla ytor bedömas och behandlas i enlighet med ISO 8504:2000.

All smuts och lösliga salter måste avlägsnas. Torrborstning med hård borste är vanligtvis lämplig för smutssamlingar. Lösliga salter bör avlägsnas genom tvätt med färskvatten.

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 Interzone 505, 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 50-75 µm (2-3 mil) rekommenderas.

Vattenblästring med ultrahögt tryck/slipande vattenblästring

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.

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	1.5 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar		
Brukstid	5°C (41°F) 2,5 timmar	15°C (59°F) 90 minuter	25°C (77°F) 60 minuter
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,53-0,79 mm (21-31 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)	
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol Luftmunstycke Luftmunstycke 62 Vätskespets AC	
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 (eller International GTA415)	Behövs normalt inte. Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger	
Rengöringsmedel	International GTA822 (eller International GTA415)		
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 glassflake

PRODUKT- EGENSKAPER

Interzone 505 är lämplig för både undervattens- som utomhusbruk. För undervattensbruk krävs en minsta systemtjocklek på 450 450 µm (18 mil) för att erhålla antikorrosivt långtidsskydd. För allmän utomhusexponering i aggressiva miljöer krävs en minsta systemtjocklek på 350 µm (14 mil).

Om saltvatten används i blästringsprocessen måste den slutliga ytan tvättas noggrant med färskvatten innan Interzone 505 appliceras. Vid nyblästrade ytor är en lätt grad av punktrost tillåten och det är också att föredra framför en alltför blöt yta. Pölar, dammar och vattensamlingar måste avlägsnas.

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.

För applicering med högtrycksspruta erhålls bäst resultat genom att använda 9 mm (3/8") slangar. Pumpen ska ha ett förhållande på minst 45:1. Filter bör avlägsnas från pumpen och munstycke, och slangar hållas så korta som möjligt.

Pumpar med högre effekt rekommenderas när långa slangar används.

Vid applicering av Interzone 505 med pensel eller rulle kan man behöva applicera flera skikt för att uppnå hela den specificerade torra skiktjockleken för systemet.

I speciella fall där övermålning krävs och härdning har skett vid låg temperatur och hög relativ luftfuktighet, försäkra att ingen aminsvettning förekommer innan applicering av följande skikt.

Denna produkt härdar inte tillräckligt under 5°C (41°F). För bästa möjliga resultat skall omgivningstemperaturen överstiga 10°C (50°F). Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering.

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Interzone 505 i slutna utrymmen.

Kondens under eller omedelbart efter appliceringen kan leda till en matt yta och ett undermåligt färgskikt. Tidig exponering av vattenansamlingar orsakar kulörförändring, speciellt på mörka kulörer.

Interzone 505 härdad vid en omgivande temperatur på 25°C (77°F) eller högre kan nedsänkas i vatten efter 24 timmar.

Härdningen bromsas upp under vatten och en viss kulörförändring kan uppträda.

För härdning vid förhöjda temperaturer finns en alternativ härdningsagent tillgänglig. Kontakta International Protective Coatings för mer information.

För vidare detaljer om härdningstider och övermålningsbarhet, var god kontakta International Protective Coatings.

Byte från standardhärdare till högtemperaturhärdare på samma objekt kommer att ge en synlig kulörskillnad pga. skillnaden i gulnings-/missfärgningsprocessen som är normal för all epoxi vid exponering för UV-ljus.

Liksom all epoxi kritar och missfärgas Interzone 505 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.

Interzone 505 kan användas som en halkfri däckbeläggning med tillsats av GMA 132 halkskyddsmedel, efter applicering av lämplig grundfärg. Normal skiktjocklek är 500-1000 µm (20-40 mil). Appliceringen kan utföras med en spackelspruta försedd med ett lämpligt munstycke (t. ex. Sagola 429 , eller en lufttexturpistol med ett munstycke på 5-10 mm). Alternativt kan spridningsapplicering användas. Kontakta International Protective Coatings för ytterligare information.

Interzone 505 är lämplig i kombination med katodiskt skydd i form av offeranoder och pålagd ström.

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.

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

Interzone 505 kan appliceras direkt på blästrat stål men kan även användas på följande grundfärger för undervattenssystem:

Intergard 269 Interline 982

Vid användning i exteriöra aggressiva miljöer rekommenderas följande grundfärger för Interzone 505:

Intercure 200 Interzinc 52
Intergard 251 Interzinc 315
Interzinc 22 (dim-/häftskikt rekommenderas)*

Följande täckfärger rekommenderas för Interzone 505:

Interfine 629HS
Interthane 990

Kontakta International Protective Coatings för andra lämpliga grundfärger/täckfärger.

* Se relevant produktdatablad för detaljinformation.

Epoxi glassflake

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	10.5 liter	20 liter	7 liter	10 liter
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	2 US gal	2 US gal
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Vikt	Volym	Vikt
	20 liter		16.75 kg		8.76 kg
	5 US gal		33.9 lb		18.3 lb
LAGRING	Lagringstid	12 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 bekräftelse 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 avstår från 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 avvikelser 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.

Gäller från: 2015-10-12

Copyright © AkzoNobel, 2015-10-12.

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

www.international-pc.com