

Värmeresistent Kallsprayaluminium

PRODUKTBESKRIVNING

En tvåkomponents-, högbyggande- temperaturresistent "kallspray" applicerad beläggning, baserad på oorganisk copolymersteknologi och pigmenterad med metalliska aluminiumflagor.

Intertherm 751CSA är en ny högprestandabeläggning som appliceras med standardutrustning och hårdar effektivt vid rumstemperatur. Kan erbjuda korrosionsskydd för stål vid både atmosfärisk användning och vid användning med termisk isolering med drift i cykliska termiska förutsättningar mellan -196°C (-321°F) och 650°C (1202°F) utan behov av extra värmehårdning innan den tas i drift.

ANVÄNDNINGS-OMRÅDE

Intertherm 751CSA har speciellt utvecklats för att ge en rostskyddande barriär på stål under isolering, speciellt områden som periodvis utsätts för våta och torra cykler i kombination med hög temperatur.

Appliceras direkt på metall som ett en eller två skikt system. Intertherm 751CSA är särskilt effektivt i underhållssituationer där man förmildrar dom skadliga effekterna som korrosion under isolering (CUI) kan ha.

Intertherm 751CSA ger ett utmärkt skydd mot "termisk chock" som kan uppstå vid snabba temperatur svängningar, och ger ett effektivt skydd för stål som utsätts för cykliska förhållanden.

Lämplig vid appliceras på varma ytor upp till 150°C (302°F).

Idealisk för användning inom kemisk processindustri, offshore produktion, petrokemisk industri och kraftverk. Speciellt raffinaderier, processutrustning, rörledningar, skorstenar, tankar, fackelverk, ugnar, utsidan av reaktorer, kraftstationer, ventiler och liknande. Stora volymer av isolerat och oisolerat stål kan målas med en enda specifikation, och därmed förenkla allt underhåll.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERTHERM 751CSA

Kulör	Aluminium			
Glans	Ej tillämpligt			
Volymtorrhalt	61%			
Normalt använd skiktjocklek	100-200 µm (4-8 mil) torrt skikt motsvarar 164-328 µm (6,6-13,1 mil) vått skikt			
Teoretisk sträckförmåga	3,49 m ² /liter vid 175 µm torrt skikt 140 sq.ft/US gallon vid 7 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	Min	Max
5°C (41°F)	2 timmar	18 timmar	36 timmar	Ej tillämpligt ¹
15°C (59°F)	90 minuter	12 timmar	24 timmar	Ej tillämpligt ¹
25°C (77°F)	60 minuter	10 timmar	16 timmar	Ej tillämpligt ¹
40°C (104°F)	30 minuter	8 timmar	12 timmar	Ej tillämpligt ¹

¹ För övermålningsintervaller med ytbeläggningar, referera till International Protective Coatings.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 32°C (90°F); Hårdare (Komp. B) 22°C (72°F); Blandad 25°C (77°F)		
Densitet	1,28 kg/l (10,7 lb/gal)		
v.o.c	3.50 lb/gal (420 g/lit)	EPA Metod 24	
	332 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)	
	405 g/lit	Kinesisk National Standard GB23985	

Se avsnittet Produkttegenskaper för ytterligare information

Värmeresistent Kallsprayaluminium

FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall ytan uppfylla ISO 8504:2000.

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

Stål

Optimal korrosions- och temperaturbeständighet uppnås där stålsubstratet har en renhetsgrad av minst Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) eller SSPC-SP6. Om oxidation har inträffat mellan blästring och applicering av Intertherm 751CSA ska ytan blästras igen till den angivna visuella standarden. Ytdefekter som avslöjas vid blästringen ska slipas, fyllas eller behandlas på lämpligt sätt. En skarp, vinklad ytprofil på 50µm (2 mils) rekommenderas.

Förbehandling med manuellt eller maskinellt verktyg (Endast för små områden)

Beroende på driftförhållandena kan Intertherm 751CSA appliceras på maskinrengjorda ytor preparerade till minst SSPC-SP11 med en oregelbunden profil på 40µm (1.6 mil). Notera, alla flagor och allt glödskalet måste avlägsnas och alla områden som inte kan prepareras korrekt ska punktblästras till minst standard Sa2 ½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Var god konsultera International Protective Coatings för de senaste tekniska råden angående denna situation innan applicering av beläggningen påbörjas.

Vattenblästring med ultrahögt tryck/slipande vattenblästring

Konsultera Intertherm 751CSA applikations instruktioner för mer detaljerad information om ytbehandling.

Rostfritt Stål

Försäkra att ytan är torr, ren och fri från metallkorrosionsprodukter innan målning. Blästra lätt med ickemetalliskt och kloridfritt slipmedel (t ex. aluminiumoxid eller garnet) för att uppnå en ankarprofil på ungefär 50 µm (2 mil).

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	54 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 timmar	2 timmar	90 minuter	60 minuter
Högtryckssprutning	Lämplig	Munstycke 0,38-0,48 mm (15-19 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol Luftmunstycke Luftmunstycke 704 eller 765 Vätskespets E		
Konventionell spruta	Rekommenderas	Använd lämplig egen utrustning		
Pensel	Lämplig	Normalt kan 40-75 µm (1,6-3,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig	Normalt kan 50-100 µm (2,0-4,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA007	Behövs normalt inte. Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA007			
Efter avslutat arbete	Låt inte material bli kvar i slangar eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA007. 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 GTA007. 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.			

Värmeresistent Kallsprayaluminium

PRODUKT- EGENSKAPER

För att säkerställa en korrekt specifikation för dit projekt, vänligen kontakta International Färg för rådgivning.

En detaljerad arbetsbeskrivning för Intertherm 751CSA finns och bör läsas innan applicering.

Intertherm 751CSA är lämplig för användning med stålarbeten i situationer med kontinuerlig nära kontakt med isolering fungerande i kontinuerliga driftstemperaturer mellan rumstemperatur upp till 400°C (752°F).

För arbetstemperaturer mellan 400°C (752°F) och 650°C (1202°F) vänligen konsultera International Protective Coatings för ytterligare information.

Intertherm 751CSA är vanligtvis applicerad direkt på korrekt preparerade stålarbeten som ett tvålagerssystem med 100 µm (4 mil) per lager för att ge en total torr filmtjocklek av beläggningssystemet på 200 µm (8 mil). Applicering med tjocklekar på upp till 200 µm (8 mil) i ett enda lager är också möjligt. Den maximala torra filmtjockleken bör alltid ligga under 350µm (14 mils).

För att ge ett gott rostskydd är det viktigt att skiktjockleken är minsta 150µm torrt skikt (6 mil d.f.t), vilket i praktiken ger en minimum specifikation på 175µm (7 mil).

Vid applicering av Intertherm 751CSA med pensel eller rulle kan man behöva applicera flera skikt för att uppnå hela den specificerade torra skiktjockleken för systemet.

Intertherm 751CSA kan appliceras på varma ytor med temperaturer upp till 150°C (302°F), vilket gör att den är särskilt användbar vid periodisk underhållsmålning då man inte behöver någon uppvärmning för härdning av skiktet innan uppstart av anläggningen. Konsultera Intertherm 751CSA applikations instruktioner för mer detaljerad information.

Vid flerskiktssystem erhålls optimal vidhäftning när övermålningsintervallet hålls så kort som möjligt.

Intertherm 751CSA reagerar med fukt i luften och bör därför alltid förvaras i slutna behållare. Om locket inte läggs på kommer det bildas skinn på ytan och brukstiden kommer att minska.

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Intertherm 751CSA i slutna utrymmen.

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

Likt många andra produkter som innehåller uppflytande aluminiumpigmentering kan Intertherm 751CSA vara benägen att utveckla ett "polerat" utseende i områden med mindre mekaniska skador etc.. Detta fenomen är emellertid endast estetiskt och minskar inte den antikorrosiva prestandan hos produkten.

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

Intertherm 751CSA appliceras normalt direkt på metall och övermålas normalt inte med någon produkt annan än sig själv vid användning under termiska förhållanden.

Övermålning av Intertherm 751CSA för färgidentifieringssyften kan vara möjligt. Var god konsultera International Protective Coatings för de senaste tekniska råden.

Värmeresistent Kallsprayaluminium

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
- Intertherm 751CSA Arbetsbeskrivning

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
	1 US gal	0.98 US gal	1 US gal	0.02 US gal	0.06 US gal
	3.74 liter	3.67 liter	5 liter	0.07 liter	0.12 liter

För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings

PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	1 US gal		10.8 lb		0.3 lb
	3.74 liter		5.54 kg		0.1 kg

LAGRING	Lagringstid	12 månader vid högst 25°C (77°F). 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 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, 2020-12-15.

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

www.international-pc.com