

Silikon Wysokotemperaturowy

OPIS PRODUKTU

Jednoskładnikowa farba termoodporna, oparta na utwardzanym wilgocią spoiwie silikonowym.

Mechanizm sieciowania wilgocią pozwala na nałożenie wielu warstw bez nagrzewania pomiędzy warstwami. Odpowiednia do stosowania w temperaturach do 540°C (1004°F).

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Do ochrony stali przed korozją w instalacjach spalania gazów resztkowych, kominów, rur wydechowych, kanałów wentylacyjnych oraz rurociągów pracujących w temperaturach do 540°C (1004°F).

Tam, gdzie wymagana jest maksymalna ochrona przed korozją, aplikacja powinna odbywać się na grunt cynkowo-krzemianowy (np. Interzinc 22).

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERTHERM 50

Kolor	Aluminium, Czarny
Połysk	Nie dotyczy
Objętościowa zawartość substancji stałych	45%
Typowa grubość	25 mikronów (1 milicale) na sucho, co odpowiada 56 mikronom (2,2 milicala) na mokro.
Wydajność teoretyczna	18 m ² /litr przy 25 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 722 st.kw./galon przy 1 milicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
Wydajność praktyczna	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat
Metoda aplikacji	Natrysk powietrzny, Pędzel, Wałek
Czas schnięcia	

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	90 min.	5 godz.	24 godz.	Przedłużony ¹
15°C (59°F)	60 min.	3 godz.	16 godz.	Przedłużony ¹
25°C (77°F)	30 min.	2 godz.	12 godz.	Przedłużony ¹
40°C (104°F)	15 min.	1 godz.	6 godz.	Przedłużony ¹

¹ Patrz: Definicje i Skrót International Protective Coatings

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu 25°C (77°F)

Ciężar właściwy 1,13 kg/l (9,4 lb/gal)

Zawartość lotnych związków organicznych 4.13 lb/gal (495 g/l)
509 g/kg

EPA Metoda 24
Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników
(Dyrektywa 1999/13/EC)

W celu uzyskania dalszych szczegółów, patrz: sekcja Charakterystyka Produktu.

Silikon Wysokotemperaturowy

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Wszystkie powierzchnie przeznaczone do malowania powinny być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Przed aplikacją farby wszystkie powierzchnie powinny zostać ocenione i przygotowane zgodnie z ISO 8504:2000.

Olaj lub smar powinien zostać usunięty zgodnie z normą SSPC-SP1 dotyczącą czyszczenia rozpuszczalnikami.

Czyszczenie strumieniowo-ściernie

Czyszczenie strumieniowo-ściernie ścierniwem ostrokrawędziowym do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6. Jeśli nastąpiła wtórna korozja po czyszczeniu a przed aplikacją Intertherm 50, powierzchnię należy powtórnie oczyścić do wymaganego standardu wizualnego.

Defekty powierzchni, ujawnione w trakcie procesu czyszczenia strumieniowo-ściernego, powinny być zeszlifowane, wypełnione lub usunięte w odpowiedni sposób.

Zalecany jest profil powierzchni rzędu 25-50 mikronów (1-2 millicale).

Przygotowanie ręczne lub mechaniczne

Wszelkie powłoki pozostałe na powierzchni muszą zostać usunięte przed aplikacją Intertherm 50.

Czyszczenie ręczne i narzędziami mechanicznymi do stopnia minimum St3 (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP3.

Należy zwrócić uwagę, aby rdza została całkowicie usunięta, zaś obszary które nie mogą być odpowiednio oczyszczone przy pomocy młotkowania i iglaków, powinny być miejscowo oczyszczone strumieniowo-ściernie do stopnia minimum Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6. Stopień oczyszczenia będzie zwykle odniesiony do stanu wyjściowego C lub D w tych normach.

Powierzchnie zagruntowane

Intertherm 50 jest odpowiedni do aplikacji na nie eksponowane atmosferycznie konstrukcje stalowe świeżo zabezpieczone prefabrykacyjnymi krzemianowo-cynkowymi gruntami czasowej ochrony.

Jeśli powłoka gruntu czasowej ochrony wykazuje rozległe lub rozproszone na znacznej powierzchni zniszczenia korozyjne lub pokryta jest produktami korozji cynku, niezbędne będzie omiatające ścierniwem całości powierzchni. Inne typy gruntów czasowej ochrony nie są odpowiednie do przemalowania i będą wymagały kompletnego usunięcia przez czyszczenie strumieniowo-ściernie.

Szwy spawalnicze i powierzchnie uszkodzone powinny być oczyszczone strumieniowo-ściernie ścierniwem ostrokrawędziowym do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6.

Natryskiwane aluminium

Powierzchnie metalizowane natryskowo powinny być świeżo nałożone, czyste i wolne od wilgoci oraz zanieczyszczeń.

APLIKACJA

Mieszanie	Ten produkt jest jednoskładnikowy. Przed użyciem powinien zawsze zostać dokładnie wymieszany mieszadłem mechanicznym.	
Stosunek mieszania	Nie dotyczy	
Natrysk bezpowietrzny	Nie zalecany	
Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)	Zalecany	Pistolet DeVilbiss MBC lub JGA Dysza powietrzna 704 lub 765 Dysza materiałowa E
Natrysk powietrzny (konwencjonalny)	Zalecany	Stosować odpowiedni sprzęt
Pędzel	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 15-20 mikronów (0,6-0,8 milicali)
Walek	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 15-20 mikronów (0,6-0,8 milicali)
Rozcieńczalnik	International GTA007	Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska.
Rozpuszczalnik myjący	International GTA007	Wybór środka myjącego może podlegać lokalnym przepisom. Aby uzyskać szczegółowe porady, skontaktuj się z lokalnym przedstawicielem.
Przerwy w pracy	Nie należy pozostawiać materiału w węzłach, pistoletach i pozostałym sprzęcie do natrysku. Dokładnie przemyć cały sprzęt rozpuszczalnikiem GTA007. Materiał w częściowo zapełnionych opakowaniach może wykazywać tendencję do kożuszenia i/lub wzrost lepkości po okresie przechowywania.	
Czyszczenie sprzętu	Natychmiast po użyciu przemyć cały sprzęt rozcieńczalnikiem GTA007. Dobrą praktyką jest, aby podczas dnia pracy okresowo przepłukiwać sprzęt natryskowy. Częstotliwość czyszczenia zależeć będzie od natryskiwanej ilości farby, temperatury i czasu pozostałego do końca, włącznie z wszelkimi przerwami. Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutylicowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.	

Silikon Wysokotemperaturowy

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Intertherm 50 jest utwardzany wilgocią i w odróżnieniu od standardowych silikonów nie wydziela oparów wody podczas utwardzania cieplnego. Możliwa jest więc aplikacja do grubości 25 mikronów (1 milical), nie zaś zwykle spotykanej 15 mikronów (0.6 milicala)

Maksymalna grubość, do jakiej można aplikować bez pęcherzenia w trakcie wygrzewania wynosi 40 mikronów (1,6 milicala).

Można zaaplikować do 3 warstw o grubości maksymalnej 25 mikronów (1 milical) każda bez wymaganego wygrzewania pomiędzy warstwami. Taka procedura pozwoli osiągnąć maksymalne własności antykorozyjne w wypadku, gdy nie jest możliwe zastosowanie systemu krzemianowo cynkowego.

Intertherm 50 jest dostępny w wersjach Aluminium i Czarna. Wszędzie, gdzie to możliwe, zaleca się stosowanie wersji Aluminium ze względu na jej doskonałe własności. Wersja Czarna powinna być używana tylko dla specjalistycznych aplikacji na żądanie. Skontaktuj się z International Protective Coatings dla uzyskania dalszych informacji.

Intertherm 50 w wersji Aluminium jest odpowiedni do ochrony stali oczyszczonej strumieniowo-ściernie, eksploatowanej w temperaturach do 540°C (1004°F). Pomimo to, maksymalną temperaturą eksploatacji stali oczyszczonej ręcznie jest 400°C (752°F).

Intertherm 50 w wersji Czarnej jest odpowiedni do ochrony stali oczyszczonej strumieniowo-ściernie, eksploatowanej w temperaturach do 400°C (752°F). Pomimo to, maksymalną temperaturą eksploatacji stali oczyszczonej ręcznie jest 300°C (572°F).

Kiedy stosuje się farby termoodporne na nieorganiczne grunty cynkowe, produkty muszą być aplikowane w ściślejszej zgodności ze specyfikowanymi grubościami, gdyż przegrubienia mogą powodować pęcherzenie. Sprawdzić, czy nieorganiczny grunt cynkowy jest dokładnie utwardzony przed aplikacją farb termoodpornych przy pomocy procedur opisanych w odnośnych kartach technicznych.

Kiedy stosowany jest grunt krzemianowo cynkowy dla osiągnięcia maksymalnej odporności korozyjnej, zaleca się grubość rzędu 50 mikronów (2 milicale) na sucho aby zapewnić maksymalną wytrzymałość mechaniczną w trakcie zmian temperatur i uniknąć złuszczenia się warstw nawierzchniowych..

Należy preferować przemalowanie powłoki cynkowo krzemianowej przed jej sezonowaniem, ale kiedy jest to niemożliwe trzeba upewnić się, że powierzchnia powłoki cynkowo krzemianowej jest czysta i wolna od produktów korozji cynku.

W warunkach korozyjnych użycie Intertherm 50 w kolorze czarnym bezpośrednio na grunt krzemianowo-cynkowy może prowadzić do zauważalnej zmiany koloru z czarnego na szary ze względu na "zasolenie" pochodzące z podkładu. Taka zmiana koloru może być znacznie zredukowana poprzez uszczelnienie gruntu krzemianowo-cynkowego jedną warstwą Intertherm 50 Aluminium przed użyciem Intertherm 50 Czarny. System posiada odporność temperaturową do 400°C (752°F).

Intertherm 50 nie jest odpowiedni do eksploatacji w środowisku kwaśnym ani alkalicznym.

Intertherm 50 w wersji Aluminium posiada następujące aprobaty:

- BS5493 (1977) : CP7
- Specyfikacja Shell 40.48.00.30 Gen. Dział V1(h)

Uwaga: podane wartości LZO odnoszą się do najbardziej prawdopodobnych spośród branych pod uwagę wersji wynikających z różnic kolorystycznych i normalnych odchyłań produkcyjnych.

Niskocząsteczkowe składniki reaktywne, tworzące część warstwy podczas utwardzania w typowych warunkach otoczenia, także wpływają na wartości LZO oznaczane przy użyciu Metody EPA 24.

KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Ta specjalistyczna farba jest kompatybilna tylko z bardzo ograniczoną liczbą produktów. Odpowiednie farby podkładowe:

Interzinc 22
Interzinc 2280

Odpowiednie powłoki nawierzchniowe to:

Intertherm 50

W celu uzyskania bliższych informacji o innych odpowiednich farbach gruntujących, skonsultuj się z International Protective Coatings.

Silikon Wysokotemperaturowy

INFORMACJA DODATKOWA

Bliższe informacje dotyczące standardów przemysłowych, terminów i skrótów użytych w niniejszej karcie technicznej można znaleźć w poniższych dokumentach dostępnych na www.international-pc.com:

- objaśnienia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Aplikacja farby
- Wydajność teoretyczna i praktyczna

Poszczególne kopie informacji zawartych w tym rozdziale są dostępne na życzenie.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI, BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

Produkt ten przeznaczony jest do stosowania wyłącznie przez profesjonalnych aplikatorów w warunkach przemysłowych, zgodnie z zaleceniami zawartymi w niniejszej karcie, Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego oraz na opakowaniu (ach), i nie powinien być stosowany bez odniesienia się do Karty Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego, którą International Protective Coatings dostarczyło swoim Klientom.

Wszelkie prace związane z aplikacją i stosowaniem tego produktu powinny być wykonywane zgodnie ze wszystkim odpowiednimi standardami BHP oraz środowiskowymi regulacjami prawnymi.

Spawanie lub cięcie gazowe metalu pomalowanego tym produktem spowoduje wydzielanie się dymów i oparów, które wymagają będą zastosowania odpowiednich środków ochrony osobistej i odpowiedniej lokalnej instalacji wyciągowej.

W przypadku wątpliwości co do właściwego zastosowania tego produktu, skonsultuj się z International Protective Coatings w celu uzyskania szczegółowych informacji.

WIELKOŚĆ OPAKOWAŃ

Komplet	Obj.	Opak.
10 litr	6 litr	10 litr
5 US gal	5 US gal	5 US gal

Aby uzyskać informacje o dostępności innych wielkości opakowań, skontaktuj się z International Protective Coatings.

CIEŻAR WYSYŁKOWY

Komplet	
10 litr	8.2 kg
5 US gal	50.5 lb

PRZECHOWYWANIE

Okres przydatności Co najmniej 12 miesięcy w 25°C (77°F). Po tym okresie podlega ponownemu sprawdzeniu. Przechowywać w suchych, zacienionych miejscach z dala od źródeł ciepła i źródła zapłonu.

Oświadczenie o ograniczeniu odpowiedzialności

Informacje podane w powyższej Karcie Technicznej nie mogą być uznawane za wyczerpujące. Ktokolwiek, stosujący produkt w jakimkolwiek celu innym niż zalecany w tej Karcie Technicznej, bez uprzedniego otrzymania pisemnego potwierdzenia z naszej strony dotyczącego przydatności produktu dla zamierzonego zastosowania, robi to na własne ryzyko. Wprawdzie dokładamy wszelkich starań, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tej Karcie Technicznej lub podane w inny sposób) były prawidłowe, ale zarówno jakość, stan podłoża, jak i wiele innych czynników wpływających na użytkowanie i zastosowanie produktu pozostają poza naszą kontrolą. Dlatego też, jeżeli nie wyrażymy na to pisemnej zgody, nie przyjmujemy odpowiedzialności za cokolwiek, co wyniknie z działania produktu ani za jakąkolwiek stratę lub zniszczenie (w maksymalnym zakresie przewidzianym przez prawo) spowodowane użyciem naszego produktu. Niniejszym odmawiamy gwarancji oraz zapewnień, wyrażonych wprost lub domyślnych, z mocy prawa lub w inny sposób, w tym, bez ograniczeń, jakiegokolwiek gwarancji przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu. Wszystkie produkty i doradztwo techniczne dostarczane są zgodnie z naszymi „Warunkami sprzedaży”. Należy zażądać kopii tego dokumentu i przejrzeć ją uważnie. Informacje zawarte w tej specyfikacji podlegają zmianom od czasu do czasu w świetle nowych doświadczeń i naszej polityki ciągłego udoskonalania produktu. Sprawdzenie aktualności specyfikacji przed użyciem produktu wchodzi w zakres odpowiedzialności użytkownika.

Ta Karta Techniczna jest dostępna na naszych stronach internetowych www.international-marine.com lub www.international-pc.com i powinna być zgodna z tym dokumentem. W razie jakichkolwiek rozbieżności między tym dokumentem a wersją Karty Technicznej pojawiającą się w internecie, wersja w internecie jest obowiązująca.

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2021-03-01.

Wszystkie nazwy produktów zawartych w tej publikacji są znakami handlowymi lub są licencjonowane przez grupę Akzo Nobel.

www.international-pc.com