

Zinkrijke Epoxy

PRODUCTBESCHRIJVING

Een twee-componenten, metallieke zinkrijke epoxy primer, ontworpen om een uitstekende weerstand tegen corrosie te bieden in zowel een enkele laag, of als primer voor een high performance coating systeem. Bevat 90% zink van het gewicht in de droge film.

TOEPASSING

Primerlaag aan te brengen in de shop of onsite voor gebruik in high performance coating systemen voor de bescherming van staal in agressieve milieus zoals offshore constructies, raffinaderijen, petrochemische en chemische fabrieken, krachtcentrales, bruggen en pulp- en papierfabrieken.

PRAKTISCHE INFORMATIE OVER INTERZINC 72

Kleur	Grijs
Glansgraad	Mat
Volume % vaste stof	60%
Typische laagdikte	50-75 micron(2-3 mils) droog, overeenkomend met 83-125 micron (3,3-5 mils) nat
Theoretisch rendement	8 m ² /liter bij opgegeven volume % vaste stof en bij een droge laagdikte van 75 microns 321 sq.ft/US gallon bij opgegeven volume % vaste stof en bij een droge laagdikte van 3 mils
Praktisch rendement	Houd rekening met de typische verliesfactoren
Applicatie methode	Airless spray, Lagedruk spuit, Kwast, Roller
Droogtijd	

Ondergrond temp.	Kleefvrij	Hard	Overschildertijd met aanbevolen producten	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	45 minuten	6 uur	8 uur	Onbeperkt ¹
15°C (59°F)	35 minuten	4 uur	6 uur	Onbeperkt ¹
25°C (77°F)	25 minuten	90 minuten	4 uur	Onbeperkt ¹
40°C (104°F)	20 minuten	45 minuten	2 uur	Onbeperkt ¹

¹ Raadpleeg de definities en afkortingen van Protective Coatings

GEGEVENS

Vlampunt	Deel A 32°C (90°F); Deel B 33°C (91°F); Gemengd 32°C (90°F)		
Dichtheid	2,77 kg/l (23,1 lb/gal)		
vos	149 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)	
Raadpleeg het onderdeel met de productkenmerken.			

Zinkrijke Epoxy

OPPERVLAKTE- VOORBEHANDELING

Alle te behandelen oppervlakken moeten schoon en droog zijn en vrij van alle verontreinigingen. Voordat de coating wordt aangebracht, moeten de oppervlakken worden beoordeeld en voorbehandeld in overeenstemming met ISO 8504-2000.

Olie en vet dienen te worden verwijderd in overeenstemming met de norm SSPC-SP1 Solvent reinigen.

Stralen

Stralen conform de norm Sa2½ (ISO 8501-1:2007) of SSPC-SP6. Als tussen het stralen en de applicatie van Interzinc 72, roestvorming heeft plaatsgevonden, dan dient het oppervlak opnieuw te worden gestraald, conform de gespecificeerde visuele standaard.

Eventuele oppervlakte-beschadigingen welke na het stralen zichtbaar worden, dienen te worden afgeschuurd, gevuld of op de juiste manier behandeld.

Een ankerprofiel van 40-75 micron (1,6-3,0 mil) wordt aanbevolen

Staal met shopprimer

Interzinc 72 is geschikt voor applicatie op constructiestaal dat is voorzien van zinksilicaat shopprimers. Als de zink shopprimer ernstig is beschadigd of als dergelijke beschadigingen over het gehele oppervlak zijn verspreid, of als overmatige zinkcorrosie-producten worden aangetroffen, zal aanstralen noodzakelijk zijn. Andere typen shopprimer zijn niet geschikt voor overschilderen en dienen geheel te worden verwijderd door een schuur/straalbehandeling uit te voeren. Lasnaden en beschadigde gedeelten moeten worden gestraald tot Sa2½ (ISO 8501-1:2007) of SSPC-SP6.

APPLICATIE

Mengen	Het product wordt geleverd in twee containers in één verpakking. Altijd de volledige hoeveelheid materiaal in één keer mengen in de verhouding waarin het wordt geleverd. Eenmaal gemengd moet het product binnen de aangegeven potlife worden verwerkt.			
	(1)	Roer de Base (basis) (deel A) met een elektrische mixer.		
	(2)	Voeg de hele inhoud van de Curing Agent (verharder) (deel B) bij de Base (basis) (deel A). Vervolgens grondig mengen met de elektrische mixer.		
Mengverhouding	4.0 dl(n) : 1.0 dl(n) volume			
Potlife	10°C (50°F) 12 uur	15°C (59°F) 10 uur	25°C (77°F) 8 uur	40°C (104°F) 5 uur
Airless spray	Aanbevolen	Tip 0,43-0,53 mm (17-21 duizendste inch) Totale vloeistofdruk aan Tip minimaal: 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Lage druk spuit (drukvat)	Verdunnen kan noodzakelijk zijn.	Spuitpistool Luchtkap Vloeistof Tip	DeVilbiss MBC of JGA 704 of 765 E	
Kwast	Geschikt - Uitsluitend kleine gedeelten	Een typische laagdikte van 40-50 micron (1,6-2,0 mil) is mogelijk		
Roller	Geschikt - Uitsluitend kleine gedeelten	Een typische laagdikte van 40-50 micron (1,6-2,0 mil) is mogelijk		
Verdunner	International GTA220	Nooit verder verdunnen dan op basis van de plaatselijke milieuwetgeving is toegestaan		
Reiniger	International GTA822			
Werkonderbreking	Materiaal moet altijd volledig uit slangen, spuitpistolen of spuitinstallaties worden verwijderd. Alle apparatuur grondig doorspoelen met International GTA822. Nadat de coating is gemengd, mogen de containers niet opnieuw worden afgesloten. Tevens wordt aanbevolen dat indien de werkzaamheden na langere perioden worden voortgezet, altijd vers gemengd product wordt gebruikt.			
Schoonmaak	Alle apparatuur onmiddellijk na gebruik reinigen met International GTA822. Het is goed gebruik om spuitapparatuur gedurende de werkdag periodiek door te spoelen. De regelmaat waarmee de apparatuur moet worden gereinigd is afhankelijk van de hoeveelheid verwerkt materiaal de temperatuur en de verstreken tijd, inclusief enige vertragingen. Alle overtollige materialen en lege containers dienen te worden vernietigd in overeenstemming met de daarop van toepassing zijnde regionale bepalingen/wetgeving.			

Zinkrijke Epoxy

PRODUCTKENMERKEN

Om goede corrosiewerende eigenschappen te garanderen, is het belangrijk om een minimum droge laagdikte van 40 micron (1,5 mil) te bereiken. Teneinde bij deze droge laagdikte een uniforme samenhangende gesloten laag te verkrijgen zal het noodzakelijk zijn om Interzinc 72 te verdunnen met 10% International verdunners.

Als Interzinc 72 met een kwast of roller wordt aangebracht, kan het noodzakelijk zijn om meerdere lagen aan te brengen teneinde de totale voor het systeem gespecificeerde droge laagdikte te verkrijgen.

De temperatuur van het oppervlak moet altijd minstens 3 graden boven het dauwpunt zijn.

Dit product zal niet goed uitharden bij temperaturen onder 5°C (41°F). Voor het beste resultaat moet de temperatuur gedurende het drogingsproces boven 10°C (50°F) zijn.

Wanneer Interzinc 72 wordt gebruikt als een primer voor een coatingsysteem dat zal worden onderworpen aan onderdompeling in water, is het van belang dat een minimale laagdikte van 65 micron (2,5 mil) wordt toegepast om voldoende corrosie bescherming te kunnen voorzien.

Als te dikke lagen Interzinc 72 worden aangebracht, dan zal het langer duren voordat kan worden overgeschilderd. Tevens kan dit op de lange duur een negatieve invloed hebben op de eigenschappen die essentieel zijn voor overschilderen.

Een te hoge laagdikte kan leiden tot het splitsen van de laag als die wordt overgeschilderd met "high build" systemen.

In het geval dat Interzinc 72 aan de atmosfeer bloot gesteld mag worden alvorens overschilderen, is het belangrijk er zorg voor te dragen dat alle zinkzouten worden verwijderd alvorens coating applicatie, en de aanbevolen aflakken worden toegepast.

Interzinc 72 is niet geschikt voor blootstelling aan zure of alkalische omgevingsomstandigheden.

Dit produkt voldoet aan de volgende specificaties:

- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- British Gas Specificatie PA9 en PA10

NB: De VOS-waarden zijn indicatief en dienen alleen als richtlijn. Zij kunnen variëren afhankelijk van factoren zoals kleurverschillen en gewone productietoleranties.

SYSTEEM TOEPASBAARHEID

Interzinc 72 kan worden overgeschilderd met een breed scala aan hoogwaardige eindlagen, waaronder:

Intercure 200	Intergard 411
Intercure 420	Intergard 475HS
Intercure 422	Interseal 670HS
Intergard 251	Intersheen 73
Intergard 269	Intertuf 708
Intergard 400	Interzone 505
Intergard 405	Interzone 954
Intergard 410	

Raadpleeg International Protective Coatings voor andere geschikte primers/aflakken.

Zinkrijke Epoxy

VERDERE INFORMATIE

Aanvullende informatie over industriële normen, definities en afkortingen in dit informatieblad vindt u in de volgende documentatie die staan op de website: www.international-pc.com:

- Definities & Afkortingen
- Oppervlakte-Voorbehandeling
- Coating-Applicatie
- Theoretische & Praktische Informatie

Afzonderlijke kopieën van deze documenten zijn op aanvraag beschikbaar.

VOORZORGSMAATREGELEN

Dit product is uitsluitend bestemd voor gebruik door professionele applicateurs in industriële situaties in overeenstemming met de adviezen in dit informatieblad, in het Material Safety Data Sheet (MSDS: Productveiligheidsinformatieblad) en op de container(s) en mag nooit worden gebruikt zonder eerst het Material Safety Data Sheet (MSDS: Productveiligheidsinformatieblad) te raadplegen dat International Protective Coatings aan alle klanten verstrekt.

Alle werkzaamheden waarbij dit product wordt toegepast, moeten worden uitgevoerd in overeenstemming met alle relevante nationale bepalingen en wetgeving ten aanzien van gezondheid, veiligheid en milieu.

Als er wordt gelast op of gesneden in metaal dat met dit product is gecoat, dan zullen stofdeeltjes en dampen vrijkomen. In dat geval moet de juiste persoonlijke beschermingsmiddelen worden gedragen en moet er zorg gedragen worden voor adequate afvoerventilatie.

Hebt u vragen over de juiste toepassing van dit product, dan kunt u contact opnemen met International Protective Coatings voor nader advies.

VERPAKKINGSGROOTTE	Grootte	Deel A		Deel B	
		Vol	Verpakking	Vol	Verpakking
	10 liter	8 liter	10 liter	2 liter	2.5 liter

Voor verkrijgbaarheid in andere verpakkingen raadpleeg International Protective Coatings

VERPAKKINGSGEWICHT	Grootte	Deel A	Deel B
		10 liter	27.3 kg

OPSLAG	Houdbaarheid	Minimaal 12 maanden bij 25°C (77°F). Dient na verloop van deze periode te worden geïnspecteerd. Altijd droog en in de schaduw opslaan uit de buurt van hitte- en ontstekingsbronnen.

Belangrijke opmerking

De informatie in dit informatieblad beoogt niet volledig te zijn; een ieder die dit product gebruikt voor een ander doel dan dat specifiek in dit blad is aanbevolen, zonder voorafgaande schriftelijke bevestiging van ons met betrekking tot de geschiktheid van het product voor het gestelde doel, doet dit op eigen risico. Alle adviezen of verklaringen over het product (in dit informatieblad of anderszins) zijn opgesteld naar ons beste weten, maar we hebben geen controle over de kwaliteit of de staat van de ondergrond en de vele factoren die van toepassing zijn op het gebruik en de toepassing van het product. Daarom, tenzij wij uitdrukkelijk schriftelijk overeenkomen om dit te doen, wij aanvaarden geen enkele aansprakelijkheid op alle voor de uitvoering van het product of voor (behoudens voor zover maximaal toegestaan door de wet) enig verlies of schade die voortvloeit uit het gebruik van het product. Hierbij wijzen wij af: elke garantie of verklaring, expliciet of impliciet, van rechtswege of anderszins, met inbegrip van, maar niet beperkt tot, elke impliciete garantie van verkoopbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel. Op alle geleverde producten en technische adviezen zijn onze verkoopvoorwaarden van toepassing. U dient een exemplaar hiervan op te vragen en zorgvuldig te bestuderen. De informatie in dit informatieblad kan wijzigen van tijd tot tijd in het licht van de opgedane ervaring en ons beleid van voortdurende productontwikkeling. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om te controleren met de lokale International Paint vertegenwoordiger dat dit informatieblad nog actueel is voorafgaand aan het gebruik van het product.

Deze Technische Fiche is beschikbaar op onze website www.international-marine.com of www.international-pc.com, en moet hetzelfde zijn als dit document. Mocht er sprake zijn van discrepanties tussen dit document en de versie van het technisch informatieblad, dat op de website verschijnt, dan zal de versie op de website zal prevaleren.

Datum uitgifte 15-5-2019

Copyright © AkzoNobel, 15-5-2019.

Alle in deze publicatie genoemde handelsmerken zijn eigendom van of in licentie gegeven aan, het AkzoNobel concern.

www.international-pc.com