

**PRODUKTBEKRIVELSE** Tilhører produktserien Interzinc 22.

En hurtigttørrende, hurtighærdende, opløsningsmiddelbaseret, uorganisk, zinkrig, tokomponent ethylsilikatprimer. Indeholder 80% zinkstøv efter vægt i tørfilmen. Opfylder kravene i ISO 12944 og SSPC Paint 20 Level 2.

Fås i en ASTM D520, Type II (low lead)-zinkstøvversion som standard

**ANVENDELSESOMRÅDE**

En zinkrig primer, der kan anvendes med et bredt udvalg af højtydende systemer og dækmalinger. Kan både anvendes til vedligeholdelse og på nye konstruktioner såsom broer, tanke, rørinstallationer, maritime konstruktioner og strukturelle stålemner.

Giver god korrosionsbeskyttelse af korrekt forbehandlet stål ved temperaturer op til 540° C, efter korrekt efterbehandling.

Denne hurtigttørrende primer kan bruges under mange forskellige klimatiske forhold.

**PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERZINC 2280**

<b>Kulør</b>	Grøngrå
<b>Glans niveau</b>	Matt
<b>Volumentørstof</b>	65%
<b>Typisk lagtykkelse</b>	50-75 µm (2-3 mil) tørfilm svarende til 77-115 µm (3,1-4,6 mil) vådfilm
<b>Teoretisk rækkeevne</b>	8,70 m <sup>2</sup> /liter ved 75 µm tørfilm og anført volumentørstof 348 sq.ft/US gallon ved 3 mil tørfilm og anført volumentørstof
<b>Praktisk rækkeevne</b>	Afhængig af tabsfaktor
<b>Påføringsmetode</b>	Airless sprøjtning, Luftforstøvning
<b>Tørretid</b>	

<b>Emnetemperatur</b>	<b>Støvtør</b>	<b>Håndterbar</b>	<b>Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger</b>	
			<i>Min</i>	<i>Max</i>
5°C (41°F)	30 minutter	3 timer	18 timer	Forlænget <sup>1</sup>
15°C (59°F)	20 minutter	1.5 timer	9 timer	Forlænget <sup>1</sup>
25°C (77°F)	10 minutter	1 time	4.5 timer	Forlænget <sup>1</sup>
40°C (104°F)	5 minutter	30 minutter	1.5 timer	Forlænget <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Se internationale definitioner og forkortelser for beskyttelseslag  
 Tørretiderne er udregnet ved de angivne temperaturer og med en relativ fugtighed på 55%. Tørretiden ved 5° C er udregnet med en relativ fugtighed på 60%. Inden overmaling anbefales det at udføre en test til bedømmelse af belægningens hærdning (ASTM D4752 MEK). Se afsnittet Produktbeskrivelser for nærmere oplysninger om overmaling.

**MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA**

<b>Flammepunkt</b>	Del A 13°C (55°F); Blandet 13°C (55°F)	
<b>Produkt Vægt</b>	2,4 kg/l (20,0 lb/gal)	
<b>VOC</b>	3.83 lb/gal (460 g/lt) EPA Metode 24	
	221 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)

Se under Produktbemærkninger

**FORBEHANDLING**

Alle overflader, der skal malebehandles, skal være rene, tørre og fri for urenheder. Før påføring skal alle overflader bedømmes og behandles i overensstemmelse med ISO 8504:2000.

Olje eller fedt skal fjernes i overensstemmelse med SSPC-SP1.

**Sandblæsning**

Sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 (eller SSPC-SP10 for optimal præstation). Hvis oxidering opstår mellem sandblæsning og påføring af Interzinc 2280, skal overfladen sandblæses på ny til den specificerede synlige standard.

Overfladefejl, der kommer til syne under sandblæsningen, skal grundes, spartles eller behandles på en hensigtsmæssig måde.

En overfladeprofil på 40-75 mikrometer (1,5-3,0 mils) anbefales.

**Stålemner behandlet med shopprimer**

Interzinc 2280 er velegnet til påføring på stålemner, der netop er blevet malebehandlet med zinksilikat-shopprimer. Hvis zinkshopprimeren udviser omfattende nedbrydning, eller stor forekomst af zinkkorrosionsprodukter, vil sandsvirpning være nødvendig. Andre typer af shopprimer er ikke egnet til overmaling og skal fjernes helt ved sandblæsning. Svejsesømme og beskadigede områder skal sandblæses til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

**Beskadigede/reparerede områder**

Alle beskadigede områder skal om muligt afrensnes ved sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Mindre områder kan dog afrensnes med mekanisk drevet værktøj til Pt3 (JSRA SPSS:1984) eller SSPC-SP11, forudsat at området ikke er poleret. Reparation af det beskadigede område kan derefter udføres ved brug af en anbefalet zinkepoxyprimer - kontakt International Protective Coatings for nærmere råd og vejledning.

**PÅFØRING**

<b>Omrøring</b>	Interzinc 2280 leveres i 2 dele, et flydende bindemiddel (del A) og en pulverkomponent (del B). Tilsæt forsigtigt pulveret (del B) til det flydende bindemiddel (del A), og bland det med et elektrisk røreapparat. TILSÆT IKKE BINDEMIDLET TIL PULVERET. Materialet skal sies før brug og omrystes konstant under påføring med spray. Efter blanding skal materialet anvendes inden for den specificerede flydetid.			
<b>Blandingsforhold</b>	3.55 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
<b>Anvendelsestid</b>	5°C (41°F) 12 timer	15°C (59°F) 8 timer	25°C (77°F) 4 timer	40°C (104°F) 2 timer
<b>Airless sprøjtning</b>	Anbefalet	Dyseboring 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 112 kg/cm <sup>2</sup> (1593 p.s.i.)		
<b>Lufforstøvning (trykfødning)</b>	Anbefalet	Pistol	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765	
		Dysekappe	E	
		Dyse	E	
<b>Pensel</b>	Egnet - Kun små områder	Typisk kan 25-50 µm (1,0-2,0 mil) opnås		
<b>Rulle</b>	Ikke anbefalet			
<b>Fortynder</b>	International GTA803 (eller International GTA415)	Fortynd ikke mere, end miljølovgivningen tillader.		
<b>Rensemiddel</b>	International GTA803 eller International GTA415			
<b>Afbrydelse af arbejdet</b>	Efterlad ikke materiale i slanger, pistol eller pumpe. Skyl grundigt ud med International GTA803. Når materialet er blandet, må det ikke lukkes til igen, og det tilrådes, at man efter længere stop i arbejdet begynder igen med friskblandede enheder.			
<b>Rengøring</b>	Straks efter brug skal man afrense alt udstyr med International GTA803. Det er god arbejdsskik at skylle sprøjteudstyret ud hyppigt i løbet af arbejdsdagen. Hyppigheden afhænger af den sprøjtede mængde, temperaturen og forløbet tid, indbefattet forsinkelser.  Alt tiloversblevet materiale og tomme spande skal bortskaffes i overensstemmelse med stedlig lovgivning/regulativer.			

**PRODUKT BEMÆRKNINGER** Inden overmaling skal Interzinc 2280 være ren, tør og fri for både saltudblomstringer og overflødige zinkkorrosionsprodukter.

Overfladetemperaturen skal altid være mindst 3°C (5°F) over dugpunktet.

Ved påføring af Interzinc 2280 i lukkede rum, kræves god ventilation.

Hvis fortynding er nødvendig for at lette sprøjtepåføring i varmere klimaer (typisk >28° C), anbefales det at bruge International GTA803 fortyndervæsker.

Inden overmaling anbefales det at udføre en test til bedømmelse af belægningens hærkning (ASTM D4752). En værdi på 4 angiver en tilfredsstillende hærkningsgrad, når det gælder overmaling.

Ved en relativt luftfugtighed på mindre end 55% hæmmes hærningen væsentligt, og det kan være nødvendigt at øge fugtigheden med damp eller sprøjtning med vand. Hærkning ved luftfugtighed under 55% kan det effektiviseres ved at tilsætte en accelerator \*for lav fugtighed\* nogen eksempel på overmalingsinterval ved 15C er beskrevet nedenfor

<b>Relativ luftfugtighed (%)</b>	20	30	40
<b>Minimum overmalingsinterval</b>	24 timer	10 timer	10 timer

Interzinc 2280 malingsmanual indeholder yderligere oplysninger om de forventede hærdetider ved lavere relative fugtighed

Usædvanlig stor filmtykkelse og/eller overanvendelse af Interzinc 2280 kan føre til, at muddret revner, som vil kræve en fuldstændig fjernelse af de påvirkede områder med sandblæsning og genanvendelse ifølge den oprindelige specifikation.

Der skal udvises stor forsigtighed for at undgå tørfilmtykkelser på mere end 125 mikrometer (5 mils).

og orange. Det bedste er at bruge en mellemmalning eller primer med en kulør der

Udækket Interzinc 2280 er ikke velegnet til brug i ætsende eller alkaliske miljøer eller til vedvarende nedsænkning i vand.

Produktet har følgende specifikationsgodkendelse:  
ASTM A490 Class B Slip Coefficient

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produkter med hensyn til kulør difference og normale produktions tolerancer.

Lav-molukellære vægt-reaktive tilsætningsstoffer, som delvis danner filmen i løbet af normale omgivende hærde-omstændigheder, påvirker også VOC værdierne som afgøres ved brug af EPA metode 24.

\*Kun tilgængelig i Europa, Mellemøsten, Afrika og Rusland

#### SYSTEM FORLIGELIGHED

Når det er nødvendigt at overmale Interzinc 22 med sig selv pga. en lav tørfilmtykkelse, skal malingens overflade være frisk og fri for forureninger. En min. tørfilmtykkelse på 50 mikrometer (2 mils) for hvert af de efterfølgende lag af Interzinc 22 er påkrævet for at sikre en god filmdannelse.

Før overmaling med en anbefalet topcoat, sikres det at Interzinc 22 er helt hærdet (se ovenfor). Hvis emnet ikke opfylder de angivne specifikationer, skal overfladen renses for zinksalt med rent vand og om nødvendigt skrubbet med en børste.

Typiske topcoats og mellemmalinger er:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intergard 269
Intertherm 50	Interplus 356

I visse tilfælde kan det være nødvendigt at påføre et helt tyndt lag af en passende viskositet, for at minimere dannelsen af bobler. Dette vil afhænge af alderen på Interzinc 2280, overfladens ruhed og de omgivende forhold under hærknings- og påføringsprocessen. Ellers kan en epoxyforsegler anvendes, f.eks. Intergard 269, til at reducere dannelsen af bobler.

For andre passende topcoats/mellemmalinger henvises til International Protective Coatings.

**YDERLIGERE  
OPLYSNINGER**

Nærmere oplysninger vedrørende dette faktablads industristandarder, betingelser og forkortelser findes i følgende dokumenter på [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definitioner & forkortelser
- Forbehandling
- Påføring af maling
- Praktisk og teoretisk rækkeevne
- Interzinc 2280 arbejdsprocesser.

Enkelte eksemplarer af disse informationsafsnit kan fås efter anmodning.

**SIKKERHEDSFORSKRIFTER**

Dette produkt er kun beregnet til professionelle brugere i erhvervsmæssig sammenhæng i overensstemmelse med anvisningerne i dette datablad, og på spanden/ene, og bør ikke bruges uden at man læser det Materialesikkerhedsdatablad (MSDS), som International Protective Coatings har udarbejdet til sine kunder.

Alt arbejde i forbindelse med påføring og brug af dette produkt skal udføres i overensstemmelse med alle relevante nationale sundheds-, sikkerheds- og miljøstandarder og regulativer.

I tilfælde af svejsning eller skæring i metal, der er malebehandlet med dette produkt, afgives støv og røg, der kræver brug af egnet personbeskyttelsesudstyr og tilstrækkelig lokal ventilation.

Er man i tvivl om dette produkts egnethed, bedes man søge yderligere vejledning hos International Protective Coatings.

EMBALLAGESTØRRELSE	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
		Vol	Pakke	Vol	Pakke
	15.3 liter	11.93 liter	15 liter	3.36 liter	20 liter
Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser					
TRANSPORT VÆGT	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
		Vol	Pakke	Vol	Pakke
	15.3 liter	14.5 kg		25.6 kg	
LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	Del A: Mindst 6 måneder ved 25°C (77°F). Del B: Mindst 12 måneder ved 25°C (77°F). Derefter afhængigt af nærmere vurdering. Opbevares tørt og i skygge, borte fra varme- og antændelseskilder.			

**Vigtig meddelelse**

*Dette datablads råd og anvisninger er ikke komplette, og enhver som bruger produktet til andre formål end anbefalet i databladet, uden først at have indhentet skriftlig bekræftelse fra International om at produktet egner sig til disse formål er selv ansvarlig for resultatet. Vi gør hvad vi kan, for at sikre, at de råd, vi giver om produktet er korrekte, men vi har ingen kontrol hverken med overfladens kvalitet eller tilstand, eller de mange faktorer, som påvirker brugen og påføringen af produktet. Vi accepterer derfor intet ansvar for eventuelle tab eller beskadigelser, som kunne opstå ved brugen af produktet uanset af hvilken grund (i henhold til gældende lovgivning) medmindre vi i forvejen har givet skriftlig accept. Alle leverede produkter samt teknisk rådgivning er underkastet vores standard kontraktbetingelser, som kan udleveres efter ønske og som bør gennemlæses grundigt. Informationerne indeholdt i databladene bliver modificeret fra tid til anden, idet nyudvikling samt større erfaringsgrundlag kan betyde ændringer. Det er selskabets politik at opdatere denne produktinformation ved ændringer. Det er brugerens ansvar at kontrollere at dette datablad er up to date før produktet tages i anvendelse.*

*Teknisk datablad for dette produkt kan findes på vores website [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) eller [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) og bør være identisk med dette dokument. Skulle der forekomme uregelmæssigheder mellem dette dokument og det på hjemmesiden, så tages dokumentet fra hjemmesiden i brug istedet.*

Copyright © AkzoNobel, 19-03-2014.

**International**, International og alle produktnavne i denne publikation er varemærker tilhørende eller givet i licens til Akzo Nobel.

**[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)**