

## Oorganisk zinkrik silikat

### PRODUKTBESKRIVNING

En del av en serie av Interzinc 22 produkter.

En två komponent, snabbt övermålningsbar, snabbhärdande lösningsmedelsbaserad oorganisk zinkrik etylsilikatgrundfärg. Uppfyller kraven för SSPC Paint 20 Level 1.

Tillgänglig som ASTM D520, Typ II zinkpulver version som standard.

### ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

En zinkrik primer som lämpar sig för användning med ett brett utbud av högpresterande system och täckfärger i både underhåll och nybyggnation av broar, tankar, rörsystem, offshore-konstruktioner och stålkonstruktioner. Interzinc 22 kan även användas som tankbeläggning för diverse olika kemikalier (exempelvis styren) enligt International Färgs kemikalieresistensguide.

Ger utmärkt korrosionsskydd för korrekt preparerade stålunderlag, upp till temperaturer på 540°C (1004°F) med lämplig täckfärg.

Snabbhärdande primer som kan appliceras i ett brett spektrum av klimatförhållanden.

### PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERZINC 22

Kulör	Gröngrå
Glans	Matt
Volymtorrhalt	63%
Normalt använd skiktjocklek	50-75 µm (2-3 mil) torrt skikt motsvarar 79-119 µm (3,2-4,8 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	8,40 m <sup>2</sup> /liter vid 75 µm torrt skikt 337 sq.ft/US gallon vid 3 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat)
Torktider	

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
5°C (41°F)	30 minuter	3 timmar	18 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
15°C (59°F)	20 minuter	90 minuter	9 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
25°C (77°F)	10 minuter	1 timme	4.5 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
40°C (104°F)	5 minuter	30 minuter	1.5 timmar	Förlängd <sup>1</sup>

<sup>1</sup> \* Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

Torkningstiderna har bestämts vid nämnda temperaturer och 55% relativ luftfuktighet. Tiden för 5°C (41°F) bestämdes vid 60 % relativ luftfuktighet. Innan övermålning ska man verifiera ett värde på 4 med hjälp av ASTM D4752 MEK test. Se sektionen med Produktegenskaper för mer detaljer om övermålning.

### SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 19°C (66°F); Blandad 19°C (66°F)	
Densitet	2,44 kg/l (20,4 lb/gal)	
v.o.c	3.92 lb/gal (470 g/lit) EPA Metod 24	
	216 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)

Se avsnittet Produktegenskaper

## Oorganisk zinkrik silikat

### 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.

### Rengöring med sandblästring

Rengör med sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 (eller SSPC-SP10 för optimal prestanda). I händelse av oxidering mellan blästringen och applicering av Interzinc 22 skall ytan blästras om enligt specificerad visuell standard.

Ytdefekter som framträder vid blästringen skall slipas, fyllas eller behandlas på annat lämpligt sätt.

En ytprofil på 40-75 µm (1,5-3,0 mil) rekommenderas.

### Shoppimat stål

Interzinc 22 lämpar sig för applicering på stål som nyligen belagts med shopprimer av zinksilikattyp.

Om zinksilikatshopprimern uppvisar omfattande eller mycket utbredd nedbrytning, eller omfattande zinkkorrosion, erfordras svepblästring över hela ytan. Andra typer av shopprimer lämpar sig inte för övermålning och kräver fullständig borttagning och rengöring genom sandblästring.

Svetssömmar och skadade områden skall sandblästras enligt Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

### Skador/reparationsområden

Alla skadade ytor ska renblästras till Sa2½ (ISO 8501:1988) eller SSPC-SP6. Det är dock acceptabelt att små ytor rengöres med handverktyg till Pt3 (JSRA SPSS:1984) eller SSPC-SP11, förutsatt att ytan i fråga inte är polerad. Reparation av det skadade området kan då utföras med ett grundfärgsskikt med rekommenderad zinkepoxi - rådfråga International Protective Coatings för specifika upplysningar.

### APPLICERING

<b>Blandning/omrörning</b>	Interzinc 22 levereras som två parter, en flytande komponent med bindemedel QHA285 (Part A) och en torr pulverkomponent (Part B). Pulverkomponenten (Part B) bör tillsättas långsamt till den flytande komponenten bindemedlet (Part A) medans man rör om med en mekanisk omrörare. TILLSÄTT EJ FLYTANDE TILL PULVER. Materialet bör filtreras innan applicering och bör röras om i burken under applicering. Då enheten mixats bör den förbrukas inom den angivna brukstiden.			
<b>Blandningsförhållande</b>	3.1 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar Blandningsförhållande ges som råd; <b>Blanda alltid produkten i de från fabrik levererade proportionerna.</b>			
<b>Brukstid</b>	5°C (41°F) 12 timmar	15°C (59°F) 8 timmar	25°C (77°F) 4 timmar	40°C (104°F) 2 timmar
<b>Högtryckssprutning</b>	Rekommenderas	Munstycke 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 112 kg/cm <sup>2</sup> (1593 p.s.i.)		
<b>Konventionell spruta (Tryckfat)</b>	Rekommenderas	Lämplig pumpstorlek Graco X-Treme 40:1 eller liknande Pistol DeVilbiss MBC-510 eller JGA-510 (Binks 2100) Luftkappa 704 eller 765 (Binks 66SD eller 68PB) Munstycke E (1.8 mm) eller D (2.2 mm) eller Binks 66.67		
<b>Pensel</b>	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 25-50 µm (1,0-2,0 mil) åstadkommas		
<b>Rulle</b>	Rekommenderas inte			
<b>Förtunning</b>	International GTA803, International GTA415 eller International GTA138	Enligt regional tillgänglighet. Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
<b>Rengöringsmedel</b>	International GTA803, International GTA138 eller International GTA415	Val av produkt för rengöring kan omfattas av lokal lagstiftning. Kontakta International Färg för specifika råd.		
<b>Efter avslutat arbete</b>	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA803/International GTA415/International GTA138. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.			
<b>Rengöring av utrustning</b>	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA803/International GTA415/International GTA138. 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.			

## Oorganisk zinkrik silikat

### PRODUKT-EGENSKAPER

Före övermålning av Interzinc 22 måste ytan vara ren, torr och fri från såväl lösliga salter som omfattande zinkkorrosionsprodukter.

Yttemperaturen måste alltid vara minst 3°C (5°F) över daggpunkten.

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Interzinc 22 i slutna utrymmen.

Minsta övermålningsintervallet är beroende av den relativa luftfuktigheten under härdningen.

Om spädning krävs för att underlätta sprutapplicering i varmare klimat, (typiskt >28°C (82°F)), rekommenderar vi att spädmedel International GTA803 används.

Vi rekommenderar att ett lösningsmedeltest (MEK test) enligt ASTM D4752 genomförs före övermålning. Ett värde på 4 är en tillfredsställande härdningsnivå för övermålning.

En relative luftfuktighet under 55%, kommer härdningen att saktas ned. Luftfuktigheten kan ökas med hjälp av ånga eller sprutning med vatten. Men, härdning vid luftfuktigheter under 55% kan lättare effektiviseras genom tillsats av Acceleratorn\* för låga luftfuktigheter; några exempel på övermålningsintervall vid 15°C (59°F) finns detaljerat här nedan;

Relativ luftfuktighet (%)	20	30	40
Minsta övermålningsintervall	24 timmar	10 timmar	10 timmar

Interzinc 22 Appliceringsmanual innehåller mer information om förväntade härdningstider vid lägre relativ luftfuktighet. Överdriven filmtjocklek och/eller överapplicering av Interzinc 22 kan leda till krackelering, vilket innebär att en total renblåstring av den defekta ytan samt förnyad applicering enligt den ursprungliga specifikationen måste göras.

Var noga med att undvika applicering av torr filmtjocklek på mer än 125 µm (5 mil).

För högttemperatursystem skall tjockleken på Interzinc 22 begränsas till 50 µm (2 mil) torr tjocklek. Kontinuerlig torr värmehärdighet för Interzinc 22 är 400°C (752°F), om den lämnas utan täckfärg. Om produkten emellertid används som grundfärg för Intertherm 50 klarar man temperaturer på upp till 540°C (1004°F).

Interzinc 22 utan täckfärg lämpar sig inte för exponering under sura eller alkaliska förhållanden, eller för kontinuerlig nedsänkning i vatten.

Interzinc 22 har följande specifikationsgodkännanden:

- AISC Specification 348-04 Research Council for Structural Connections Class B Coating
- UNE 48293 (Spanien)

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 tillverknings toleranser.

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.

\*Bara tillgänglig i Europa, Kina, Mellanöstern, Afrika och Ryssland.

### KOMBINERBARHET

När Interzinc 22 måste övermålas med sig själv på grund av för låg torr skikt tjocklek måste ytan vara färsk och inte väderpåverkad. En minsta torr skikt tjocklek på 50 µm (2 mil) erfordras hos varje ytterligare skikt, för säkerställande av god skikt bildning. Före övermålning med rekommenderad täckfärg ska man säkerställa att Interzinc 22 har härdat färdigt (se ovan). Om väderpåverkan föreligger ska alla zinksalter avlägsnas från ytan genom tvättning med färskvatten och, om det behövs, skrubbas med skurborste.

Följande täckfärger/mellanfärger kan appliceras på Interzinc 22:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Intertherm 715
Intergard 345	

I vissa fall kan det bli nödvändigt att applicera ett dimsprutningsskikt med lämplig viskositet för att minimera bubblingen. Detta beror på hur gammal Interzinc 22 är, på ytans grovhet och på omgivningsförhållandena under härdningen och appliceringen. Alternativt kan ett sealerskikt med, exempelvis Intergard 269, användas för att reducera problemen med bubbling.

Kontakta International Protective Coatings för andra lämpliga täckfärger/mellanfärger.

## Oorganisk zinkrik silikat

### TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga
- Interzinc 22 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.

Om du är osäker på om produkten är lämplig, kontakta AkzoNobel för ytterligare råd.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	13.78 liter	10.42 liter	15 liter	3.36 liter	20 liter
	5 US gal	3.78 US gal	5 US gal	1.22 US gal	5 US gal

För tillgång till andra förpackningsstorlekar, kontakta AkzoNobel.

PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Massa	Volym	Massa
	13.78 liter		11.6 kg		25.8 kg
	5 US gal		34.4 lb		72.4 lb

LAGRING	Lagringstid	Återkommande kontroll därefter.
		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 uppstått på grund av användning av denna produkt. Vi avstår 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](http://www.international-marine.com) eller [www.international-pc.com](http://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, 2021-01-11.

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

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