

Zinkrikepoxi

PRODUKTBeskrivning

En tvåkomponent zinkrik epoxigrundfärg som uppfyller kraven enligt SSPC Paint 20.

ANVÄNDNINGSOmråde

Som grundfärg i en mängd högeffektiva rostskyddssystem för stål i aggressiv miljö som offshore, pappers-, pappersmassa-, kemisk- och petrokemisk industri, kraftstationer, broar m.m.

Interzinc 52 är utvecklad för att ge maximalt korrosionsskydd i både konstruktions- och underhållsmålning.

Praktisk information för Interzinc 52

Kulör	Blå, Grå, Grön
Glans	Matt
Volymtorrhalt	59% ± 2%
Normalt använd skikt tjocklek	50-75 µm (2-3 mil) torrt skikt motsvarar 85-127 µm (3,4-5,1 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	7,87 m ² /liter vid 75 µm torrt skikt 315 sq.ft/US gallon vid 3 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat), Pensel

Torktider

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
5°C (41°F)	2 timmar	10 timmar	8 timmar	Förlängd ¹
15°C (59°F)	90 minuter	6 timmar	4 timmar	Förlängd ¹
25°C (77°F)	75 minuter	4 timmar	3 timmar	Förlängd ¹
40°C (104°F)	45 minuter	2 timmar	2 timmar	Förlängd ¹

¹ * Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

För härdning vid låga temperaturer finns en alternativ härdare. Se Produkttegenskaper för ytterligare information. Maximal övermålningstid är kortare vid övermålning med polysiloxantäckfärger. Kontakta International Protective Coatings för fler uppgifter.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 29°C (84°F); Härdare (Komp. B) 30°C (86°F); Blandad 29°C (84°F)		
Densitet	2,52 kg/l (21,0 lb/gal)		
V.O.C	2.80 lb/gal (336 g/lit)	EPA Metod 24	
	152 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)	
	360 g/lit	Kinesisk National Standard GB23985	

Se avsnittet Produkttegenskaper för ytterligare information

Zinkrikepxi

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. I händelse av oxidering mellan blästringen och applicering av Interzinc 52, 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 (1,6-3,0 mil) rekommenderas.

Shopprimat stål

Interzinc 52 är lämplig för applicering på ej väderpåverkat stål som nyligen målats med zinksilikat shopprimer.

Om zinksilikat shopprimern 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 rengöras enligt minst St3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP3. Optimalt resultat erhålls med sandblästring enligt Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Där blästring ej är möjligt rekommenderas rengöring med handverktyg eller maskin till SSPC-SP11.

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	4 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	24 timmar	12 timmar	5 timmar	2 timmar
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 176 kg/cm² (2503 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol	Luftmunstycke	
		Luftmunstycke	704 eller 765	
		Vätskespets	E	
Pensel	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Rekommenderas inte			
Förtunning	International GTA220 (eller International GTA415)	Behövs normalt inte. Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA822 (eller International GTA415)	Val av rengöringsmedel kan vara föremål för lokal lagstiftning. Kontakta din lokala International representant för specifik rådgivning.		
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA822. 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 GTA822. 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			

Zinkrikepoxi

PRODUKT-EGENSKAPER

För optimala egenskaper skall lägsta skiktjocklek med Interzinc 52 vara minst 40 µm (1,5 mil). För att åstadkomma ett homogent skikt vid denna skiktjocklek kan produkten behöva spädas 10% med rekommenderad International förtunning. Skiktjockleken på den Interzinc 52 som applicerats måste vara kompatibel med den blästringsprofil som åstadkommits vid förbehandlingen. Applicera ej för låg skiktjocklek på en blästrad yta med grov ytprofil.

Var noga med att undvika applicering av torrfilmstjocklek överstigande 150 µm (6 mil). Var noga med att inte applicera för tjocka skikt då kohesionssprickning kan uppstå. Undvik även torrsprut, vilket kan ge porer i nästkommande skikt. För tjocka skikt leder dessutom till längre tork- och hanteringstider. Applicering av för tjocka skikt av Interzinc 52 förlänger såväl den kortaste övermålningstiden som hanteringstiden, och kan ha negativ inverkan på de långsiktiga övermålningsegenskaperna.

Om Interzinc 52 uppvisar zinksalter på ytan skall dessa avlägsnas före övermålning.

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

Interzinc 52 är normalt inte rekommenderad för användning i nedsänkt miljö, om inte särskilda godkännanden tillåter detta. Vänligen konsultera International Färg Protective Coatings för konfirmering av den avsedda specifika servicemiljön.

Interzinc 52 lämpar sig för reparation av begränsade skador på oorganisk zinkgrundfärg - rådfråga International Protective Coatings för specifika råd.

Lågtemperaturhärdning

En alternativ härdare är tillgänglig för applicering vid temperatur under 5°C (41°F). När man använder denna alternativa härdare bör man vara medveten om att VOC halten kommer att öka till 384 g/l (EPA Metod 24) och att flampunkten på Part B är 24°C (79°C).

Interzinc 52 kan härda under 0°C (32°F), men skall ej appliceras då det föreligger risk för isbildning på objektet.

Temperature	Damm torr	Genomtorr	Minimum övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger		Brukstid
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>	
-5°C (23°F)	3 timmar	31 timmar	31 timmar	Förlängd*	18 timmar
0°C (32°F)	2.5 timmar	16 timmar	16 timmar	Förlängd*	18 timmar
5°C (41°F)	30 minuter	4 timmar	4 timmar	Förlängd*	18 timmar
15°C (59°F)	20 minuter	3.5 timmar	3.5 timmar	Förlängd*	8 timmar
25°C (77°F)	15 minuter	3 timmar	3 timmar	Förlängd*	2.5 timmar

Damm torrstider som visas ovan vid temperaturer under 0°C (32°F) är snarare tiden till kemisk härdning än den fysiska tiden till dammtorr på grund av att färgen upplevs stelna.

* Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

För vidare detaljer om härdningstider och övermålningsbarhet, var god kontakta International Protective Coatings.

Interzinc 52 har följande specifikationsgodkännanden:

- Steel Structures Painting Council – SPPC Paint 20

Interzinc 52 kan appliceras med flow coating metoden (alternativ när doppmålning inte är tillämpligt) efter konsultering med International Protective Coatings.

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 tillverkningsstoleranser.

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

Interzinc 52 är avsedd för applicering på korrekt förbehandlat stål. Den kan vid behov också appliceras på godkända grundfärger på prefabricerade objekt. Kontakta International Protective Coatings för ytterligare information. Rekommenderade täckfärger är:

Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 740	

För andra lämpliga täcklack, konsultera International Färg Protective coatings.

Zinkrikepoxi

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

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 utslagningsventilation.

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
	10 liter	8 liter	10 liter	2 liter	2.5 liter
	3 US gal	2.4 US gal	3.5 US gal	0.6 US gal	1 US gal

För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings

PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)	Härdare (Komp. B)
	10 liter	24.5 kg	2.1 kg
	3 US gal	63.3 lb	5.3 lb

LAGRING	Lagringstid	12 månader vid högst 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. 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 konfirmering 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.

Gäller från: 2020-12-17

Copyright © AkzoNobel, 2020-12-17.

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

www.international-pc.com