

## Yttolerant Epoxi

### PRODUKT- BESKRIVNING

En två komponent, internt flexibiliserad, yttolerant, epoxigrund/mellan färg med låga halter VOC och hög volymtorrhalt.

### ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

Som en allsidig, högpresterande underhållsfärg för uppgradering av fast sittande färgsystem till ett system med längre hållbarhet.

Kan appliceras på stål som inte kan blåstras och är lämplig tillsammans med ultrahögtrycks vattenblästring.

Lämplig för användning i flera industriella eller kustnära områden inklusive pappersbruk, raffinaderier, kemiska fabriker, byggnader offshore, broar och flera andra industriella konstruktioner.

### PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERPLUS 770

<b>Kulör</b>	Stort sortiment via Chromascansystemet, Ljusgrå MIO
<b>Glans</b>	Halvmatt
<b>Volymtorrhalt</b>	80% ±3% (beroende på kulör)
<b>Normalt använd skiktjocklek</b>	75-200 µm (3-8 mil) torrt skikt motsvarar 94-250 µm (3,8-10 mil) vått skikt
<b>Teoretisk sträckförmåga</b>	6,40 m <sup>2</sup> /liter vid 125 µm torrt skikt 257 sq.ft/US gallon vid 5 mil torrt skikt
<b>Praktisk sträckförmåga</b>	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
<b>Appliceringsmetod</b>	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat), Pensel, Rulle
<b>Torktider</b>	

Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Min	Max
10°C (50°F)	16 timmar	72 timmar	24 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
15°C (59°F)	12 timmar	48 timmar	20 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
25°C (77°F)	8 timmar	24 timmar	14 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
40°C (104°F)	5 timmar	8 timmar	8 timmar	Förlängd <sup>1</sup>

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

### SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

<b>Flampunkt</b>	Bas (Komp. A) 31°C (88°F); Härdare (Komp. B) 101°C (214°F); Blandad 33°C (91°F)	
<b>Densitet</b>	1,44 kg/l (12,0 lb/gal)	
<b>v.o.c</b>	1.97 lb/gal (237 g/lt) 162 g/kg	EPA Metod 24 EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)

## Yttolerant Epoxi

### FÖRBEHANDLING

Produktens prestanda kommer vara beroende av förbehandlingen av ytan. Ytan som skall appliceras måste vara ren, torr och fri från föroreningar. Innan målning bör ytan utvärderas enligt ISO 8504:2000.

Avlagringar av smuts och lösliga salter måste avlägsnas. En metallborste kommer normalt att kunna avlägsna avlagringar av smuts. Lösliga salter bör avlägsnas genom tvätt med färskvatten.

Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

### Rengöring med sandblästring

Interplus 770 kan appliceras på en yta som har blästrats till minst Sa1 (ISO 8501-1:1998) rost grad C eller D, eller SSPC SP7.

### Förbehandling med manuellt eller maskinellt verktyg

Hand- eller maskinrengör till minst St2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP2.

Notera att alla grader måste avlägsnas och områden som inte kan förberedas riktigt genom chippning eller med nålpistol bör punktblästras till minst standard Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

Vanligtvis brukar detta tillämpas på grad C- eller D stål inom denna standard.

### Ultrahögtrycks vattenblästring / Våt slipblästring

Kan appliceras på en yta förbehandlad till Sa2½ (ISO 8501-1\_2007) eller SSPC-SP6 som har återrostat till en nivå inte sämre än HB2½M (hänvisar till International vattenblästring standard). Det är också möjligt att applicera på fuktig yta under vissa omständigheter. Ytterligare information kan fås av International Protective Coatings.

### Åldrade Beläggningar

Interplus 770 är lämplig för övermålning av åldrade beläggningar som har bra fäste. Lösa eller flagnande beläggningar bör avlägsnas ner till en fast grund.

Existerande glansiga epoxi- eller polyuretansystem kan kräva slipning för att försäkra god vidhäftning.

### APPLICERING

<b>Blandning/omrörning</b>	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.		
<b>Blandningsförhållande</b>	6 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
<b>Brukstid</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	6 timmar	5 timmar	3 timmar	90 minuter
<b>Högtryckssprutning</b>	Rekommenderas	Munstycke 0,48-0,58 mm (19-23 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 141 kg/cm <sup>2</sup> (2005 p.s.i.)		
<b>Konventionell spruta (Tryckfat)</b>	Rekommenderas	Pistol   Luftmunstycke Luftmunstycke   704 eller 765 Vätskespets       E		
<b>Pensel</b>	Rekommenderas	Normalt kan 75-100 µm (3,0-4,0 mil) åstadkommas		
<b>Rulle</b>	Rekommenderas	Normalt kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) åstadkommas		
<b>Förtunning</b>	International GTA007	Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
<b>Rengöringsmedel</b>	International GTA822 (eller GTA415)			
<b>Efter avslutat arbete</b>	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.			
<b>Rengöring av utrustning</b>	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.			

## Yttolerant Epoxi

### PRODUKT- EGENSKAPER

Maximal uppbyggnad i ett skikt erhålls bäst genom högtryckssprutning. Vid applicering med andra metoder kommer erforderlig skiktuppbyggnad sannolikt inte att uppnås. Applicering med konventionell spruta kräver ett flertal skikt i kryssmönster för att uppnå korrekt skiktjocklek. Låga och höga temperaturer kan kräva specifika appliceringsmetoder för att uppnå maximal skiktuppbyggnad.

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

Denna produkt härdar inte tillräckligt under 5°C (41°F). För bästa möjliga resultat skall omgivningstemperaturen överstiga 10°C (50°F). Härdning vid lägre temperaturer kommer sänka härdningshastigheten avsevärt och färgen kan komma att förbli mjuk under en lång tid.

För att säkerställa optimala rostskyddande egenskaper skall skiktjockleken på rostskyddssystemet överstiga 200µm (8 mil) på stålborstade ytor. På stål förbehandlat för hand och i aggressiva miljöer fläckgrunda med Interplus 256 eller 356.

Liksom all epoxi kritar och missfärgas Interplus 770 vid utomhusexponering. Detta påverkar dock ej produktens rostskyddande egenskaper. Då en estetiskt tilltalande yta med god kulör- och glansbeständighet önskas, skall övermålning med rekommenderad täckfärg ske.

Interplus 770 är formulerad för maximal kompatibilitet med åldrade färgsystem och som sådan, kommer den inte att ge samma hårdhet som konventionell epoxi.

Interplus 770 är inte avsedd för undervattensbruk.

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Interplus 770 i slutna utrymmen.

Tidig exponering av vattenansamlingar orsakar kulörförändring, speciellt på mörka kulörer.

Exponering för allt för låg temperatur och/eller hög luftfuktighet under eller omedelbart efter appliceringen kan leda till ofullständig härdning och ytförorening som kan äventyra vidhäftningen till senare skikt.

Interplus 770 är lämplig för övermålning av alla föråldrade system som är i god kondition. Men även om Interplus 770 är kompatibel så är den ändå inte rekommenderad att använda på zinksilikat (ex. interzinc 22) eller zink epoxi (ex Interzinc 315).

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.

### KOMBINERBARHET

Interplus 770 lämpar sig för användning på följande grundfärger:

Intercure 200  
Intercure 420  
Intergard 251  
Intergard 269  
Intergard 475HS  
Interplus 256  
Interplus 356  
Interseal 670HS

Rekommenderade täckfärger är:

Intercryl 530  
Interfine 629HS  
Intergard 1735  
Intergard 740  
Interplus 770  
Interplus 880  
Interthane 990

Interplus 770 är inte lämplig att övermålas med konventionell alkyd, klorinerat gummi eller akrylbaserade toppfärger.

Kontakta International Protective Coatings för andra lämpliga grundfärger/täckfärger.

## Yttolerant Epoxi

### TILLÄGGS- INFORMATION

Ytterligare 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

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.

Vid tveksamhet beträffande lämpligheten att använda denna produkt skall International Protective Coatings konsulteras för ytterligare information.

<b>FÖRPACKNINGS- STORLEK</b>	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A) Volym	Förpacknings storlek	Härdare (Komp. B) Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	17.14 liter	20 liter	2.86 liter	5 liter
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
<b>PRODUKTVIKT</b>	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)	Härdare (Komp. B)		
	20 liter	28.4 kg	3.4 kg		
U.N. Spedition Nr. UN 1263 (Bas) : UN 1760 (Härdare)					
<b>LAGRING</b>	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](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.

Gäller från: 2015-02-05

Copyright © AkzoNobel, 2015-02-05.

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)