

Epoksi

TUOTEKUVAUS

Kaksikomponenttinen, korkean kuiva-aine pitoisuuden ja alhaisen VOC-pitoisuuden omaava nopeasti kuivuva epoksipohjamaali.

Tuotteesta on saatavilla sinkkifosfaattia sekä rautakiillettä sisältävät vaihtoehdot. Rautakiillettä sisältävä vaihtoehto täyttää BS493:1997 KUID & KUIF vaatimukset.

KÄYTTÖ

Tuote on suunniteltu käytettäväksi suihkupuhdistetuille teräspinnoille. Soveltuu käytettäväksi kohtalaisissa ympäristöolosuhteissa missä vaaditaan nopeaa kuivumista/kovettumista.

Huoltomaalaus ja korjaus kohteisiin on saatavilla alumiinipigmentoitu versio jota voidaan käyttää käsityökaluin puhdistetuille (St) ja vesisuihkupuhdistetuille pinnoille.

INTERSEAL 1052 TEKNISET TIEDOT

Värisävy	Rajoitettu valikoima
Kiiltoaste	Puolikiiltävä
Kuiva-Ainepitoisuus (tilavuus %)	83%
Suosittelava Kalvonpaksuus	75 – 250 µm (3 –10 mils kuivakalvo 90-301 µm (3,6-12 mils) märkäkalvo
Teoreettinen Riittoisuus	6,60 m²/litra 125 µm:in kuivakalvolla ja ilmoitetulla kuiva-aine pitoisuudella 266 sq.ft/US gallon at 5 mils kuivakalvolla ja ilmoitetulla kuiva-aine pitoisuudella
Käytännön Riittoisuus	Riippuu käytetystä hukkakertoimesta
Maalausmenetelmä	Suurpaineruisku, Sivellin, Tela

Kuivumisaika

Lämpötila	Kosketuskuiva	Käsittelykuiva	Päällemaalausväliaika suositelluilla pintamaaleilla	
			Minimi	Maksimi
5°C (41°F)	8 tuntia	24 tuntia	24 tuntia	Rajoittamaton ¹
15°C (59°F)	4 tuntia	8 tuntia	8 tuntia	Rajoittamaton ¹
25°C (77°F)	2 tuntia	5 tuntia	5 tuntia	Rajoittamaton ¹
40°C (104°F)	90 minuuttia	4 tuntia	4 tuntia	Rajoittamaton ¹

¹ Katso International Protective Coatings määritelmät ja lyhenteet

Talviolosuhteissa käytettävä kovete on myös saatavilla. Katso lisätietoja Tuotekuvaus kohdasta.

YLEISTÄ

Leimahduspiste (tyypillinen)	Part A 25°C (77°F); Part B 28°C (82°F); Sekoitettu 30°C (86°F)	
Tiheys	1,627 kg/l (13,6 lb/gal)	
VOC	141 g/kg	EU Liuotepäästöjen Direktiivi (Neuvoston Direktiivi 2010/75/EU)

Katso tuotekuvaus osaa lisätietoja saamiseksi

Epoksi

PINNAN ESIKÄSITTELY

Tuotteen tehokkuus riippuu esikäsitteilyasteesta. Maalattavan pinnan tulisi olla puhdas, kuiva eikä niillä saa olla likaa. Ennen maalaustyön aloittamista tulee varmistua siitä että pinnat ovat käsitelty ISO 8504:2000 mukaisesti.

Öljyt tai rasvat tulee poistaa pinnoilta SSPC-SP1 mukaisesti.

Suihkupuhdistus

Pinnat tulee suihkupuhdistaa asteeseen Sa2½ (ISO 8501-1:2007) tai SSPC-SP6. Jos pinnoilla esiintyy hapettumia ennen Interseal 1052 maalausta, tulee pinnat suihkupuhdistaa uudelleen vaadittuun puhtausasteeseen. Suihkupuhdistuksen jälkeen havaitut virheet pinnoilla tulee pyöristää, täyttää tai käsitellä sopivalla tavalla.

Interseal 1052 soveltuu käytettäväksi suihkupuhdistetuille pinnoille jotka ovat esikäsitelty yllä mainittuun standardiin mutta ovat saaneet heikentyä hyvissä olosuhteissa 7-10 päivää. Maalattavat pinnat saavat heikentyä asteeseen Sa2 standardin mukaisesti, pinnoilla ei saa olla irtonaista likaa tms.

Puhdistus käsityökaluin (Vain alumiini sävy)

Puhdistus käsityökaluin asteeseen minimissään St2 (ISO 8501-1:2007) tai SSPC-SP2.

Huom, kaikki valssihilse yms. tulee poistaa paikkasuihkupuhdistamalla alueilta joita ei saada riittävän puhtaiksi käsityökaluin. Paikkasuihkupuhdistus tulee tehdä asteeseen Sa2 (ISO 8501-1:2007) tai SSPC-SP6.

Tavallisesti kyseessä on C tai D ruostumisasteen teräs.

Korkeapainevesisuihkupuhdistus / Märkäsuikupuhdistus rakeella (Vain alumiini sävy)

Voidaan levittää pinnoille jotka ovat puhdistettu asteeseen Sa2½ (ISO 8501-1:2007) tai SSPC-SP6 jotka ovat pikaruostuneet HB2½M tai parempi (katso International Hydroblasting Standardi) tai SB2½M tai parempi (katso International Slurry Blasting Standardi). Se on myös mahdollista maalata kosteille pinnoille joissain tapauksissa. Kysy lisätietoja International Protective Coatingsilta.

Konepajapohjamaalatut pinnat

Hietsaumat ja vaurioituneet alueet tulisi puhdistaa vähintään asteeseen Sa2½ (ISO 8501-1:2007) tai SSPC-SP6.

Jos konepajapohjamaalatuilla pinnoilla esiintyy laajamittaisia vaurioita tulisi pinnat pyyhkäisysuihkupuhdistaa kokonaan.

MAALAUS

Sekoitus	Tuote toimitetaan kahdessa astiassa. Astioiden sisältö on sekoitettava oikeassa suhteessa. Kun tuote on sekoitettu, on se käytettävä tuotteelle ilmoitetun käyttöajan sisällä. (1) Sekoita perusosa (Osa A) sekoituskoneella. (2) Kaada kovetin (Osa B) perusosaan (Osa A) ja sekoita ne huolellisesti.			
Sekoitussuhde	4 Osa(t) : 1 Osa(t) tilavuusosa			
Käyttöaika	5°C (41°F) 2,5 tuntia	15°C (59°F) 2 tuntia	25°C (77°F) 2 tuntia	40°C (104°F) 75 minuuttia
Suurpaineruisku	Suosittelavaa	Suutinkoko 0,48-0,66 mm (19-26 thou) Paine suuttimen kärjessä tulee olla vähintään 176 kg/cm² (2503 p.s.i.)		
Sivellin	Soveltuu – vain pienet alueet	Tavallisesti 75-100 µm (3,0-4,0 mils) voidaan saavuttaa		
Tela	Soveltuu – vain pienet alueet	Tavallisesti 75-100 µm (3,0-4,0 mils) voidaan saavuttaa		
Ohenne	International GTA220	Älä ohenna enempää kuin mitä paikallinen lainsäädäntö sallii.		
Välineiden Pesu	International GTA822			
Työn keskeytys	Älä jätä materiaalia letkuihin, maalauspuistooliin tai ruiskutuslaitteisiin. Huuhtelee kaikki välineet huolellisesti International GTA822:lla. Kun komponentit on sekoitettu yhteen, tulisi ne käyttää ilmoitetun käyttöajan sisällä, pitkän tauon jälkeen maalaustyötä tulisi jatkaa juuri sekoitetulla seoksella.			
Puhdistus	Puhdista kaikki välineet heti käytön jälkeen International GTA822. Hyviin työskentelymenetelmiin kuuluu huuhdella ruiskutuslaitteet säännöllisin väliajoin työpäivän kuluessa. Puhdistuksen toistamistiheys riippuu ruiskutetuista määristä, lämpötilasta ja ruiskutukseen käytetystä ajasta mukaanlukien mahdollisest viivästyksistä. kaikki ylimääräinen materiaali tulee hävittää asianmukaisten paikallisten määräysten/lakien mukaisesti.			

Epoksi

TUOTEKUVAUS

Maksimi kalvonpaksuus saavutetaan parhaiten suurpaineruiskulla. Maalattaessa muilla menetelmillä vaadittavaa kalvonpaksuutta yhdellä kerralla ei välttämättä saavuteta. Maalaus matalapaineleitteillä voi vaatia useita ristikkäisiä maalauskertoja vaadittavan kalvonpaksuuden saavuttamiseksi. Matalat tai korkeat lämpötilat voivat vaatia erityisiä maalaustekniikolita joilla saavutetaan maksimi kalvonpaksuus.

Levitettäessä Interseal 1052 siveltimellä tai telalla voidaan maalaus joutua suorittamaan useita kertoja vaadittavan kuivakalvonpaksuuden saavuttamiseksi.

Haluttaessa maalata 75µm kuivakalvonpaksuuksia ruiskuttamalla, on suositeltavaa että Interseal 1052 ohennetaan noin 5 tilavuus % International Thinner GTA220.

Pinnan lämpötilan tulee aina olla vähintään 3°C (5°F) yli kastepisteen.

Maalattaessa Interseal 1052 suljetuissa tiloissa tulee huolehtia riittävästä ilmanvaihdesta.

Interseal 1052 ei sovellu jatkuvaan upotusrasitukseen.

Maalaustyön aikana tai heti sen jälkeen esiintyvä kosteus voi aiheuttaa kiillon alenemaa ja vaurioittaa kalvoa.

Pinnan ulkonäkö ja kiiltoaste riippuu käytetyistä maalausmenetelmistä. Vältä menetelmien sekoittamista samassa kohteessa jos se on mahdollista.

Epoksien tapaan Interseal 1052 liiuntuu sekä värisävy muuttuu ulkorasituksessa auringon UV:n vaikutuksesta. Tällä ei kuitenkaan ole vaikutusta tuotteen korroosionesto-ominaisuuksiin.

Kohteet missä vaaditaan ulkonäöltään kestävää pintamaalia hyvällä kiillon ja sävykestolla tulee pinnat maalata suositelluilla pintamaaleilla.

Interseal 1052 on saatavilla talvikovettaja joka mahdollistaa nopeamman kovettumisen alle 5°C (41°F), tämän kovettajan käyttö muuttaa hieman tuotteen värisävyä ja nopeuttaa värisävyä muutosta ulkorasituskohteissa.

Tuote on käsittelykuiva 26 tunnin jälkeen alle 0°C (32°F) lämpötiloissa. Minimi päällemaausväliaika 0°C (32°F) ja -5°C (23°F) ovat 40 tuntia ja 48 tuntia.

Interseal 1052 kovettuu lämpötiloissa alle -5°C (23°F), kuitenkin kovettumisaika on huomattavasti pidempi näissä lämpötiloissa.

Tätä tuotetta ei tule käyttää lämpötiloissa alle 0°C (32°F) jos on mahdollisuus että maalattavilla pinnoilla esiintyy jäätä.

Huom: Ilmoitetut VOC arvot ovat tyypillisiä tuotteelle mutta ne ovat ohjeellisia arvoja. Nämä arvot saattavat vaihdella riippuen esim. Värisävyistä ja valmistuksesta johtuvista toleransseista.

<u>Käyttöaika</u>	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)
	8 tuntia	5.5 tuntia	3 tuntia

MAALAUSYHDISTELMÄN YHTEENSOPIVUUS

Interseal 1052 levitetään tavallisesti suoraan teräspinnoille, se voidaan kuitenkin levittää seuraavien pohjamaalien päälle:

Interzinc 52 Interzinc 22 series
Interzinc 72

Seuraavat pintamaalit ovat suositeltavia:-

Intergard 345 Interfine 629HS
Intergard 740 Interthane 870
Interfine 691 Interthane 990

Kysy lisätietoja International Protective Coatingsilta muista soveltuvista pohja-/pintamaaleista.

Epoksi

LISÄTIETOJA

Tässä tuoteselosteessa käytettyjä alan standardeja, termejä ja lyhennyksiä koskevia lisätietoja löytyy www.international-pc.com:

- Määritelmät ja lyhenteet
- Pinnan esikäsittely
- Maalaustyö
- Teoreettinen ja Käytännön riittävyys

Erillisiä kopioita näistä tiedoista on saatavana pyydettyäessä.

TURVAOHJEET

Tämä tuote on tarkoitettu ainoastaan ammattikäyttöön teollisuusolosuhteissa tässä selosteessa, käyttöturvallisuustiedotteessa ja astiassa/astioissa annettujen ohjeiden mukaan eikä sitä tule käyttää tutustumatta käyttöturvallisuustiedotteeseen.

Kaikki tämän tuotteen levitykseen liittyvä työ tulisi suorittaa asianmukaisten kansallisten työterveys-, turvallisuus- & ympäristöstandardien ja säädösten mukaisesti.

Jos hitsausta tai polttoleikkausta suoritetaan metallille, joka on pinnoitettu tällä tuotteella syntyy siitä pölyä ja höyryjä, jotka vaativat asianmukaisten suojarusteiden käyttöä sekä paikallista poistotuuletusta.

Jos tämän tuotteen käytön sopivuudesta on epäilyksiä, kysy lisätietoja International Protective Coatingsilta.

PAKKAUSKOKO	Pakkauskoko	Part A		Part B	
		Tilavuus	Pakkaus	Tilavuus	Pakkaus
	20 Litraa	16 Litraa	20 Litraa	4 Litraa	5 Litraa
Ota yhteyttä International Protective Coatingsiin saadaksesi tietoja muiden pakkauskokojen saatavuudesta.					

PAKKAUKSEN PAINO (TYYPILLINEN)	Pakkauskoko	Part A	Part B
	20 Litraa	28.8 kg	3.8 kg
	U.N. Shipping No. 1263		

VARASTOINTI	Varastoimisaika	18 kuukautta minimi 25°C (77°F). Tarkastettava uudestaan tämän ajan jälkeen. Varastoitava kuivassa, varjoisassa paikassa kaukana lämmön- ja sytytyslähteistä.
-------------	-----------------	---

Valmistajan vastuu

Tässä tuoteselosteessa annetut neuvot ja suositukset eivät ole täydellisiä; jokainen joka käyttää ko. Tuotetta toisin kuin tässä tuoteselosteessa on neuvottu, toimii omalla vastuullaan ellei valmistajalta ole saatu kirjallista lupaa toimia toisin. Teemme parhaamme varmistaaksemme antamiemme neuvojen ja suositusten oikeellisuuden, mutta emme voi vaikuttaa maalattavan pinnan laatuun tai kuntoon, emmekä voi valvoa kaikkia niitä osatekijöitä jotka vaikuttavat lopulliseen maalaustulokseen. Tästä johtuen emme vastaa mistään vahingoista tai virheistä, jotka voivat johtua tämän tuotteen käytöstä ellei asiasta ole sovittu kirjallisesti. Koska kehitämme tuotteitamme ja teemme niihin jatkuvasti parannuksia, tuoteselosteiden tiedot muuttuvat myös vastaavasti. Yrityksemme toimintaperiaatteisiin kuuluu tuoteselosteiden jatkuva päivittäminen. Käyttäjän vastuulla on varmistaa, että hänellä on tuotetta vastaava tuoteseloste käytössään ennen tuotteen käytön aloittamista. Tekniset tuoteselosteet on saatavilla kotisivuiltamme [at www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) tai www.international-pc.com. Kotisivuilta löytyvien tuoteselosteiden tulisi olla samoja kuin tämä tuoteseloste. Tuoteseloste joka löytyy kotisivuilta on aina viimeisin versio tuoteselosteesta.

Copyright © AkzoNobel, 5.2.2015.

All trademarks mentioned in this publication are owned by, or licensed to, the AkzoNobel group of companies.

www.international-pc.com