

## Varmeresistent Kaldspray Aluminium

**PRODUKTBESKRIVELSE** Et to komponent, solid, høytemperatur resistent "kaldlakk" påførte lag basert på uorganisk kopolymer teknologi pigmentert med aluminium metallspen.

Intertherm 751CSA er en ny høyeffektivt belegg som legges på ved bruk av standardutstyr og herdes effektivt iromtemperatur. I stand til å sørge for korrosjonsbeskyttelse for stål i både klimatiske tjenester og under termalinsulasjon når det opereres under termisk sykliske forhold mellom -196°C (-321°F) and 400°C (752°F) uten behov for ekstra varmeherding, før det blir sendt ut i tjeneste.

**BRUKSOMRÅDE** Intertherm 751CSA er spesialdesignet for tilførsel av en korrosjonsbestandig barriere når brukt til beskyttelse på stålverk under varmeisolasjon på områder utsatt for våte og tørre syklusperioder.

Typisk for påføring på metall, som ett eller tolagssystem, Intertherm 751CSA er spesielt effektiv i vedlikeholdssituasjoner når brukt til å minske skadelige korrosjonseffekter under isolering (CUI).

Intertherm 751CSA gir en fremragende bestandighet mot "varmesjokk" som oppstår under hyppige temperatursykluser, og tilfører effektiv beskyttelse til stål under sykliske tilstander.

Passende til påføring på varme overflater med virke under høy temperaturservice opp til 150°C (302°F).

Meget passende til bruk i kjemiske prosesser, offshore produksjoner, petrokjemiske og kraftindustrier, spesielt raffinerier og prosessanlegg, røystemer, skorsteiner, båter, fakkelerør, utløpsrør, ovner, yttersiden av reaktorer, kraftverk, luftkanaler og andre strukturer. Betydelige mengder av isolert og uisolert stålverk kan belegges med en eneste spesifikasjon og på den måten minske vanskelighetsgrad og forenkle utviklingen av vedlikeholdsprogram ovs.

**PRAKTISK INFORMASJON  
INTERTHERM 751CSA**

<b>Farge</b>	Aluminium
<b>Glansgrad</b>	Ikke aktuelt
<b>Volum % tørrstoff</b>	61%
<b>Typisk filmtykkelse</b>	100-200 µm (4-8 mil) tørr 164-328 µm (6,6-13,1 mils) våt
<b>Teoretisk spredeevne</b>	3,49 m <sup>2</sup> /litr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 175 my tørrfilmtykkelse 140 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 7 mils tørrfilmtykkelse
<b>Praktisk spredeevne</b>	Vil variere etter de praktiske forhold.
<b>Påføringsmetode</b>	Høytrykksprøyte, Luftsprøyte, Pensel, Rull
<b>Tørketid</b>	

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	2 timer	18 timer	36 timer	Ikke Anvendbar <sup>1</sup>
15°C (59°F)	90 minutter	12 timer	24 timer	Ikke Anvendbar <sup>1</sup>
25°C (77°F)	60 minutter	10 timer	16 timer	Ikke Anvendbar <sup>1</sup>
40°C (104°F)	30 minutter	8 timer	12 timer	Ikke Anvendbar <sup>1</sup>

<sup>1</sup> For overleggings intervaller med toppbelegg, se International Protective Coatings.

**MILJØTEKNISKE DATA**

<b>Flammepunkt</b>	Komp A 32°C (90°F); Komp B 22°C (72°F); Blandet 25°C (77°F)		
<b>Spesifikk vekt</b>	1,28 kg/l (10,7 lb/gal)		
<b>VOC</b>	3.50 lb/gal (420 g/lit)	EPA Metode 24	
	332 g/kg	Rådskolektiv 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)	
	405 g/lit Kinesisk Nasjonal standard GB23985		

Se seksjonen for Produktdata for ytterligere informasjon.

## Varmeresistent Kaldspray Aluminium

### FORBEHANDLING

Alle overflater som skal males må være rene, tørre og fri for urenheter. Før maling må alle overflater bedømmes og behandles i.h.t. ISO 8504:2000.

Olje og fett må fjernes i.h.t. SSPC-SP1, rengjøring med løsemiddel.

### Sandblåsing

Sandblåses ren til minimum Sa2 ½ (ISO 8501-1:2007) SSPC-SP6. Hvis oksidasjon forekommer mellom sandblåsing og påføring av Intertherm 751CSA, må overflaten blåses på nytt til den når den spesifiserte, visuelle standarden. Overflateskader som avdekkes under sandblåsingen må slipes, fylles eller behandles på hensiktsmessig måte.

Det anbefales en overflate profil på 50 mikroner (2 mils).

### Maskinell rengjøring (kun små flater)

Avhengig av tjeneste forholdene, kan Intertherm 751CSA påføres over elektroverktøy rensede overflater bearbeidet til minimum SSPC-SP11. Merk, all avskalling må fjernes og alle områder som ikke kan bli ordentlig bearbeidet må punktblåses til minimum standarden på Sa2½ (ISO 8501-1:1988) eller SSPC-SP6. Vær vennlig å kontakte International Protective Coatings for (eventuelle nye) tekniske råd med hensyn til den nåværende situasjonen, før du starter påføring av belegget.

### Ultrahøytrykks hydroblasting/våt sandblåsing

Se Intertherm 751CSA påførings prosedyre for mere detaljer angående overflate klargjøring.

### Rustfritt Stål

Sørg for at overflaten er en, tørr og fri for korroderte metallrester, før påføring. Gå lett over med en ikke metallisk og klorfri sliper (for eksempel aluminiums oksid eller granat) for å oppnå en profilbredde på rundt 50 mikroner (2 mils).

### PÅFØRING

<b>Blanding</b>	Produktet leveres som en enhet i to beholdere. Hele enheten skal blandes i samme forhold som levert. Når enheten er ferdigblandet, må produktet brukes innen angitt brukstid.			
	(1) Rør opp base (komp. A) med mekanisk røreverk. (2) Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverk.			
<b>Blandingsforhold</b>	54 deler : 1 deler i volum			
<b>Brukstid etter blanding</b>	5°C (41°F) 2 timer	15°C (59°F) 2 timer	25°C (77°F) 90 minutter	40°C (104°F) 60 minutter
<b>Høytrykksprøyte</b>	Anbefales	Dyse 0,38-0,48 mm (15-19 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 141 kg/cm <sup>2</sup> (2005 p.s.i.)		
<b>Lavtrykksprøyte</b>	Anbefales	Pistol DeVilbiss MBC eller JGA Luftdeksel 704 eller 765 Dyse E		
<b>Luftsprøyte</b>	Anbefales	Bruk passende utstyr		
<b>Pensel</b>	Anbefales	Typisk 40-75 my (1,6-3,0 mils) kan oppåes		
<b>Rull</b>	Anbefales	Typisk 50-100 my (2,0-4,0 mils) kan oppåes		
<b>Tynner</b>	International GTA007	Tynning anbefales. Kontakt lokal representant ved påføring under ekstreme forhold. Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ihht. lokale miljøforskrifter.		
<b>Rengjøringsmiddel</b>	International GTA007			
<b>Arbeidsstans</b>	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA007. Når porsjoner med maling er blandet, skal de ikke lagres, og hvis man tar fatt på arbeidet igjen etter lengre opphold anbefaler vi å fortsette ved å blande nye porsjoner.			
<b>Rengjøring</b>	Alt utstyr skal rengjøres med International GTA007 umiddelbart etter bruk. Det er god arbeidspraksis å rengjør sprøyteutstyr av og til i dagens løp. Hvor ofte det skjer, bestemmes av hvor mye man sprøyter, temperatur og hvor lang tid det tar, eventuelle opphold medregnet.  Overflødig materiale og tomemballasje skal avleveres/destrueres i henhold til lokale forskrifter/bestemmelser.			

## Varmeresistent Kaldspray Aluminium

### PRODUKTDATA

Den detaljerte Intertherm 751CSA Påførings Arbeidsveiledning bør leses før bruk.

Intertherm 751CSA er egnet for bruk på stålverk i situasjoner med kontinuerlig tett kontakt med isolasjon som virker under kontinuerlige i-bruk temperaturer som spenner fra romtemperatur og opp til 400°C (752°F).

Intertherm 751CSA er egnet for bruk på stålverk i situasjoner med kontinuerlig tett kontakt med isolasjon somvirker under kontinuerlige i-bruk temperaturer som spenner fra romtemperatur og opp til 400°C (752°F).

Intertherm 751CSA blir vanligvis påført direkte på korrekt forbehandlet stålverk som et tolagssystem på 100 mikroner (4 miller) per lag for å oppnå et totalt beleggsystem tørrfilmtykkelse på 200 mikroner (8 miller). Påføringer av tykkelser opp til 200 mikroner(8 miller) i ett eneste lag er også mulig. Maksimum påført tørr film tykkelse må være under 350 micron (14mils).

For å sikre en god antikorrosjonsytelse, er det viktig å oppnå et minimumssystem tørrfilmtykkelse p 150 mikroner (6 miller) som praktisk sett bør være lik et minimumssystem på 175 mikroner (7 miller).

Ved påføring av Intertherm 751CSA med pensel eller rull kan det bli påkrevd med flere strøk for å oppnå total angitt tørrfilmtykkelse på systemet.

Intertherm 751CSA kan påføres 'varme' substrater med overflatetemperaturer opp til 150°C (302° F), noe somgjør produktet spesielt egnet til bruk under periodiskevedlikeholdspauser uten behov for ekstra varmeherding, før det tas i bruk. Vennligst referere til Intertherm 751CSA påførings manual for detaljert informasjon.

Skal det brukes et system med flere strøk, oppnår man best hefteevne mellom strøkene når overmalingsintervallet er så kort som mulig.

Intertherm 751CSA reagerer på atmosfærisk fuktighet, derfor bør boksen alltid holdes dekket. Bevares ikke boksen dekket kan det føre til skinn i malingen og minsket holdbarhet.

Sørg for tilstrekkelig ventilasjon ved påføring av Intertherm 751CSA på lukkede områder.

Overflatetemperaturen må alltid være minst 3°C (5°F) over duggpunktet.

Som de fleste andre produkter med innhold av aluminiumspigmentering i Intertherm 751CSA kan det oppstå et skinn som kan gi overflaten et "polert" utseende på mindre områder med mekaniske skader osv. Uansett så er dette fenomenet kun av estetisk art og har ingen innvirkning på den anti-korrosjons funksjonen til produktet.

Note: VOC verdier er typiske og kun retningsgivende. Variasjoner kan forekomme avhengig av faktorer som farge og produksjons variasjoner.

Reaktive lav molekyl vekt tilsetninger, som vil være en del av maling filmen under normale herde vilkår, vil også innvirke på VOC verdiene etter retningslinjer i EPA Method 24.

### SYSTEM KOMPATIBILITET

Intertherm 751CSA vil normalt bli lagt rett på metallet og det pleier ikke å være nødvendig med et overbelegg av andre produkter enn seg selv så lenge det blir brukt under termisk isolasjon.

Overbelegg med produkt kan bli nødvendig for å identifisere den riktige fargen. Vær vennlig å kontakte International Painting for (nye) tekniske råd.

## Varmeresistent Kaldspray Aluminium

**TILLEGGSSINFORMASJON** Ytterligere informasjon om industristandarder, terminologi og forkortelser som brukes i dette dataarket kan finnes i følgende dokumenter som er tilgjengelige på [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definisjoner og Forkortelser
- Forbehandling
- Påføring
- Teoretisk og Praktisk Spreevne
- Intertherm 751CSA Påførings Arbeidsveiledning

Hvert avsnitt av denne informasjon er tilgjengelig på forespørsel.

**SIKKERHETS FORSKRIFTER** Dette produktet er beregnet for påføring av kvalifisert personell i industrien, og må kun benyttes i samsvar med de retningslinjer som er gitt i HMS-datablad, som er utgitt av International Protective Coatings, samt de opplysninger som fremgår av merking

Dersom ikke produktdata er mottatt for det aktuelle produktet, må International Protective Coatings kontaktes slik at ikke produktet benyttes før dette er tilgjengelig. Alt arbeid forbundet med påføring av dette produktet skal utføres i henhold til gjeldende standarder og lover.

Dersom det sveises eller brennes i flater malt med dette produktet, vil støv og røkgass dannes. Det kreves da egnet verneutstyr og tilstrekkelig avtrekksventilasjon.

Hvis det er tvil om produktet er egnet til det aktuelle formål, kontakt International Protective Coatings for råd og anvisning.

EMBALLASJE	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
	1 US gal	0.98 US gal	1 US gal	0.02 US gal	0.06 US gal
	3.74 liter	3.67 liter	5 liter	0.07 liter	0.12 liter
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
	1 US gal	10.8 kg		0.3 kg	
	3.74 liter	5.54 kg		0.1 kg	
LAGRING	Lagringstid	12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antenningskilder.			

### Viktig

Informasjonen i dette databladet er ikke ment å være uttømmende; enhver person som bruker dette produktet til annet enn det formålet som er spesielt anbefalt i dette databladet, uten først å ha innhentet skriftlig bekreftelse fra oss om egnetheten av produktet for det aktuelle formål gjør det på egen risiko. Alle råd gitt eller uttalelser om produktet (både i dette databladet eller på annen måte) er korrekt så langt vi kjenner til, men vi har ingen kontroll over kvaliteten på og tilstanden til underlaget og de mange faktorene som kan påvirke bruk og påføring av produktet. Derfor, såfremt vi ikke spesifikt gir skriftlig tillatelse til å gjøre det, aksepterer ikke noe ansvar overhodet for produktets ytelse eller for (med forbehold i den grad loven tillater det) tap eller skade som følge av bruk av produktet. Vi fraskriver oss herved alle garantier eller representasjoner, direkte eller indirekte, som følge av lov eller annet, inkludert, uten begrensning, enhver underforstått garanti for salgbarhet eller egnethet for et bestemt formål. Alle leverte produkter og gitte tekniske anbefalinger er knyttet til våre salgsbetingelser. Du bør be om en kopi av dette dokument og gjennomgå det nøye. Informasjonen i dette databladet er gjenstand for endringer fra tid til annen i lys av erfaringer eller vår policy om kontinuerlig utvikling. Det er brukerens ansvar å sjekke med sin lokale representant at dette databladet er gyldig før produktet tas i bruk.

Dette tekniske databladet er tilgjengelig på vår hjemmeside på [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) eller [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), og bør være det samme som dette dokumentet. Skulle det være noen uoverensstemmelser mellom dette dokumentet og den versjonen av teknisk datablad som vises på nettsiden, vil versjonen på nettstedet vil da være den gyldige.

Copyright © AkzoNobel, 05.12.2016.

Alle varemerker som er nevnt i denne publikasjonen er eid av eller lisensiert til, AkzoNobel konsernet.

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