

## Epoksyd pęczniejący

### OPIS PRODUKTU

Wysokiej jakości grubopowłokowa, bezrozpuszczalnikowa, dwuskładnikowa, modyfikowana, pęczniejąca epoksydowa farba ogniochronna przeznaczona do konstrukcji stalowych wymagających ochrony przed pożarami celulozowymi.

Wykonano niezależne testy przeciwpożarowe zgodnie z klasyfikacją UL 263 / UL 2431 Klasyfikacja zewnętrzna, kategoria 1-A, BS 476 części 20-22, GOST (Rosja), EAD 350402-00-1106, koreańska norma F 2257 i australijska norma AS1530.4 (2014) i AS 4100.

Zazwyczaj nakładany poza miejscem budowy przez specjalistycznych aplikatorów Interchar 212 zapewnia wymaganą ochronę przeciwpożarową tylko w jednej lub dwóch warstwach. Produkt ma doskonałe właściwości antykorozyjne i mechaniczne. Interchar 212 może zapewnić pełne zabezpieczenie ogniochronne konstrukcji stalowej bez konieczności malowania farbą nawierzchniową.

Interchar 212 jest wyrobem nakładanym natryskiem i działa bez potrzeby stosowania zbrojenia.

### ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Pomaga zachować strukturalną wytrzymałość konstrukcji stalowych podczas pożarów typu celulozowego. Typowymi konstrukcjami wymagającymi tego rodzaju ochrony są obiekty użyteczności publicznej m.in. terminale lotniskowe, obiekty rekreacyjne, centra kongresowe, placówki edukacyjne, centra handlowe, kompleksy przemysłowe i hotele.

Interchar 212 wykorzystuje technologię odpornych spoiw epoksydowych do możliwości wykonania systemów ogniochronnych zabezpieczających konstrukcje stalowe poza placem budowy, co pomaga w utrzymaniu wysokiej jakości wykonania i ułatwia proces montażu konstrukcji na budowie.

### INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERCHAR 212

<b>Kolor</b>	Szary średni
<b>Połysk</b>	Wykończenie matowe strukturalne
<b>Objętościowa zawartość substancji stałych</b>	100%
<b>Typowa grubość</b>	2 mm – 8 mm (0.08-0.32 cala) (zależy od wymaganej ochrony). Typowa grubość powłoki 3.5 mm (0.14 cala)
<b>Wydajność teoretyczna</b>	1 kg produktu Interchar 212 zapewni uzyskanie 1 mm powłoki ogniochronnej na 1 m <sup>2</sup> (przy nakładaniu dwukomponentowym agregatem natryskowym)
<b>Wydajność praktyczna</b>	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat
<b>Gęstość</b>	1 kg/l (8,3 lb/gal) (Wielokomponentowy natrysk bezpowietrzny)
<b>Metoda aplikacji</b>	Agregat do wielokomponentowego natrysku bezpowietrzego z podgrzewaczem (2K) lub modyfikowany agregat jednołokowy do natrysku bezpowietrzego

### Czas schnięcia

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Czas do nałożenia tego samego materiału	
			Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	8 godz.	24 godz.	4 godz.	*
20°C (68°F)	5 godz.	18 godz.	3 godz.	*
40°C (104°F)	2 godz.	6 godz.	2 godz.	*

\*Więcej informacji można uzyskać w AkzoNobel

Wszystkie czasy schnięcia zostały podane dla typowej grubości powłoki suchej rzędu 3,5 mm.

### DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

**Temperatura zapłonu** Składnik A > 106°C (223°F); Składnik B > 106°C (223°F); Mieszanka > 106°C (223°F)

**Zawartość lotnych związków organicznych** 0.09 lb/gal (11 g/l)  
2 g/kg

EPA Metoda 24  
Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 2010/75/EU)

W celu uzyskania dalszych szczegółów, patrz: sekcja Charakterystyka Produktu.

## Epoksyd pęczniejący

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Wszystkie powierzchnie, które będą malowane powinny być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Przed malowaniem powierzchnia musi być oceniona i traktowana wg ISO 8504:2000.

Powierzchnie stalowe muszą być oczyszczone strumieniowo-ściernie i pokryte aprobowanym systemem gruntującym. Czyszczenie strumieniowe powinno być wykonane zgodnie z wymogami karty technicznej gruntu. Wymogiem ogólnym jest czyszczenie strumieniowe do Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPCSP6 z koniecznością uzyskania ostrokrawędziowego profilu chropowatości. Profil po śrutowaniu powinien wynosić co najmniej 50 mikronów (2 milicale). Dobór farby gruntującej zależy od środowiska, w którym będzie eksploatowany system ogniochronny.

Interchar 212 jest też odpowiedni do aplikacji na podłoża ocynkowane. Powierzchnie powinny być przygotowane przez omiatające czyszczenie strumieniowe, aby uzyskać szorstką powierzchnię o standardzie zbliżonym do Sa 1 (ISO 8501-1), SSPC-SP7 lub NACE Nr 4. Typowo poprzez czyszczenie omiatające uzyskuje się profil 15-25 mikronów (0.6-1.0 milicala). Po czyszczeniu omiatającym powinien być naniesiony odpowiedni grunt.

### APLIKACJA

<b>Mieszanie</b>	<p>Przy aplikacji Interchar 212 modyfikowanym natryskiem hydrodynamicznym lub szpachlą najpierw należy dokładnie wymieszać zestaw Interchar 212 mieszadłem mechanicznym. Poszczególne składniki muszą być utrzymywane przez 24 godziny w 21-27°C (70-80°F) i dobrze wymieszane mechanicznie przed ich połączeniem.</p> <p>Przy natrysku wielokomponentowym oba składniki muszą być utrzymywane w temperaturze 30-34°C (86-93°F) przez 24 godziny (maksymalnie 48 godzin) przed użyciem.</p>	
<b>Stosunek mieszania</b>	2.49 części : 1 części wagowo. Zawsze należy mieszać pełne opakowania.	
<b>Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu</b>	15°C (59°F) 120 min.	25°C (77°F) 90 min.
<b>Wielokomponentowy natrysk bezpowietrzny</b>	Zalecany	Sprzęt do natrysku wielokomponentowego z podgrzewaczem zaaprobowany przez International Paint.
<b>Natrysk bezpowietrzny</b>	Odpowiedni	
<b>Paca tynkarska</b>	Odpowiedni - tylko małe obszary	
<b>Rozcieńczalnik</b>	International GTA123 International GTA822 International GTA853	Tylko w wypadku wstępnego mieszania i aplikacji ręcznej - zapoznaj się z odpowiednimi Procedurami Wykonawczymi.
<b>Rozpuszczalnik myjący</b>	International GTA822	
<b>Przerwy w pracy</b>	Nie należy pozwolić, aby materiał zalegał w węzłach, pistoletach lub sprzęcie natryskowym. Dokładnie wypłukać cały sprzęt rozpuszczalnikiem International GTA822.	
<b>Czyszczenie sprzętu</b>	<p>Natychmiast po użyciu wyczyścić cały sprzęt rozcieńczalnikiem GTA822. Dobrą praktyką jest, aby podczas dnia pracy okresowo przepłukiwać sprzęt natryskowy. Częstotliwość czyszczenia zależy będzie od natryskiwanej ilości farby, temperatury i czasu pozostałego do końca, włącznie z wszelkimi przerwami.</p> <p>Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutylicowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.</p>	

## Epoksyd pęczniejący

### CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Przed zastosowaniem farb epoksydowych Interchar należy zapoznać się z Rekomendowanymi Procedurami Wykonawczymi dla Interchar. Dodatkowo obowiązkowe jest skontaktowanie się z International Paint, aby upewnić się, czy - jeśli jest to wymagane - przeprowadzone może zostać szkolenie w zakresie aplikacji i stosowania tej farby. Procedury wykonawcze dostarczają dodatkowe informacje o Interchar 212 i powinny być używane łącznie z kartą danych technicznych.

International Paint szczególnie zaleca do Interchar 212 stosowanie sprzętu do wielokomponentowego natrysku bezpowietrznego (2K). Alternatywne metody aplikacji, jak modyfikowany natrysk bezpowietrzny mogą prowadzić do zwiększonego zużycia i strat w porównaniu z tymi związanymi z metodami 2K.

Kiedy aplikuje się Interchar 212 w przestrzeniach zamkniętych, zapewnić odpowiednią wentylację.

Ostateczny wygląd powłoki nawierzchniowej zależy od metody aplikacji. Należy unikać łączenia metod aplikacji, jeśli to tylko możliwe.

Nie nakładać na stal o temperaturze poniżej 5°C (41°F). Produkt ten nie będzie utwardzał się prawidłowo poniżej 5°C (41°F). Aby uzyskać najlepszą jakość, temperatury otoczenia podczas utwardzania powinny przewyższać 10°C (50°F). Temperatura powierzchni malowanej zawsze musi być wyższa o co najmniej 3°C (5°F) od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Podobnie jak wszystkie epoksydy Interchar 212 będzie kredował i tracił kolor przy ekspozycji w warunkach zewnętrznych. Zjawiska te nie mają jednak wpływu na jakość ochrony przeciwogniowej. Tam, gdzie wymagane jest trwałe i estetyczne wykończenie z zachowaniem koloru i połysku, przemaalowywać zalecanymi farbami nawierzchniowymi.

W przypadku stosowania systemów wielopowłokowych, optymalna przyczepność międzywarstwowa jest najłatwiej osiągalna kiedy utrzyma się czasy przemaalowania najkrótsze jakie są możliwe.

Ze względu na własności farby, wynikające z jej grubopowłokowej natury, konieczna może być aplikacja wałkiem na obszarach wymagających estetycznej powłoki nawierzchniowej.

Interchar 212 jest certyfikowany zgodnie z następującymi normami:

- BS 476 cz. 20-22:1987 Wlk. Brytania – aprobata do 2 godz.
- GOST Rosja – aprobata do 2 godz.
- UL 263 (do użytku w warunkach zewnętrznych) USA – aprobata do 3 godz.
- EAD 350402-00-1106 - Europa kontynentalna, oceniane do 2 godzin (ETA-1-/0470)
- Koreańska Norma F 2257 – certyfikowany do 2 godzin
- Normy australijskie AS 1530.4-2014 i AS 4100.

Uwaga: podane wartości LZO odnoszą się do najbardziej prawdopodobnych spośród branych pod uwagę wersji wynikających z różnic kolorystycznych i normalnych odchyień produkcyjnych.

Niskocząsteczkowe składniki reaktywne, tworzące część warstwy podczas utwardzania w typowych warunkach otoczenia, także wpływają na wartości LZO oznaczane przy użyciu Metody EPA 24.

### KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Interchar 212 został przetestowany jako część systemu powłok ogniochronnych do stosowania w połączeniu z szeroką gamą gruntów i farb nawierzchniowych .

Następujące grunty są zaaprobowane do stosowania z Interchar 212:

Intercure 200	Intercure 200HS
Intergard 251	Intergard 269
Intergard 2575	Interseal 1052

Następujące farby nawierzchniowe są zaaprobowane do stosowania z Interchar 212:

Interfine 878	Interfine 979
Interthane 870	Interthane 990
Interthane 990SG	

## Epoksyd pęczniejący

### INFORMACJA DODATKOWA

Bliższe informacje dotyczące standardów przemysłowych, terminów i skrótów użytych w niniejszej karcie technicznej można znaleźć w poniższych dokumentach dostępnych na [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Objaśnienia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Aplikacja farby
- Wydajność teoretyczna i praktyczna
- Procedury Wykonawcze dla epoksydu Interchar

Poszczególne kopie informacji zawartych w tym rozdziale są dostępne na życzenie.

### ŚRODKI OSTROŻNOŚCI, BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

Produkt ten przeznaczony jest do stosowania wyłącznie przez profesjonalnych aplikatorów w warunkach przemysłowych, zgodnie z zaleceniami zawartymi w niniejszej karcie, Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego oraz na opakowaniu (ach), i nie powinien być stosowany bez odniesienia się do Karty Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego, którą International Protective Coatings dostarczyło swoim Klientom.

Wszelkie prace związane z aplikacją i stosowaniem tego produktu powinny być wykonywane zgodnie ze wszystkim odpowiednimi standardami BHP oraz środowiskowymi regulacjami prawnymi.

Spawanie lub cięcie gazowe metalu pomalowanego tym produktem spowoduje wydzielanie się dymów i oparów, które wymagać będą zastosowania odpowiednich środków ochrony osobistej i odpowiedniej lokalnej instalacji wyciągowej.

W przypadku wątpliwości co do właściwego zastosowania tego produktu, skonsultuj się z International Protective Coatings w celu uzyskania szczegółowych informacji.

WIELKOŚĆ OPAKOWAŃ	Komplet	Składnik A		Składnik B	
		Waga	Opak.	Waga	Opak.
	20 kg	14.2 kg	20 litr	5.8 kg	6 litr
	50 kg	35.6 kg	20 litr	14.4 kg	20 litr

Aby uzyskać informacje o dostępności innych wielkości opakowań, skontaktuj się z International Protective Coatings.

CIĘŻAR WYSYŁKOWY	Komplet	Składnik A		Składnik B	
		Waga	Opak.	Waga	Opak.
	20 kg	15.98 kg		6.35 kg	
	50 kg	39.16 kg		16.18 kg	

Nr transportowy U.N. Niegroźny

PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności	Co najmniej 18 miesięcy w 25°C (77°F). Po tym okresie podlega ponownemu sprawdzeniu. Przechowywać w suchych, zacienionych miejscach z dala od źródeł ciepła i źródła zapłonu.
----------------	--------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### Oświadczenie o ograniczeniu odpowiedzialności

Informacje podane w powyższej Karcie Technicznej nie mogą być uznawane za wyczerpujące. Ktokolwiek, stosujący produkt w jakimkolwiek celu innym niż zalecany w tej Karcie Technicznej, bez uprzedniego otrzymania pisemnego potwierdzenia z naszej strony dotyczącego przydatności produktu dla zamierzonego zastosowania, robi to na własne ryzyko. Wprowadziliśmy wszelkie starania, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tej Karcie Technicznej lub podane w inny sposób) były prawidłowe, ale zarówno jakość, stan podłoża, jak i wiele innych czynników wpływających na użytkowanie i zastosowanie produktu pozostają poza naszą kontrolą. Dlatego też, jeżeli nie wyrazimy na to pisemnej zgody, nie przyjmujemy odpowiedzialności za cokolwiek, co wynika z działania produktu ani za jakąkolwiek stratę lub zniszczenie (w maksymalnym zakresie przewidzianym przez prawo) spowodowane użyciem naszego produktu. Niniejszym odmawiamy gwarancji oraz zapewnień, wyrażonych wprost lub domyślnych, z mocy prawa lub w inny sposób, w tym, bez ograniczeń, jakiejkolwiek gwarancji przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu. Wszystkie produkty i doradztwo techniczne dostarczane są zgodnie z naszymi „Warunkami sprzedaży”. Należy zażądać kopii tego dokumentu i przejrzeć ją uważnie. Informacje zawarte w tej specyfikacji podlegają zmianom od czasu do czasu w świetle nowych doświadczeń i naszej polityki ciągłego udoskonalania produktu. Sprawdzenie aktualności specyfikacji przed użyciem produktu wchodzi w zakres odpowiedzialności użytkownika.

Ta Karta Techniczna jest dostępna na naszych stronach internetowych [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) lub [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) i powinna być zgodna z tym dokumentem. W razie jakichkolwiek rozbieżności między tym dokumentem a wersją Karty Technicznej pojawiającą się w internecie, wersja w internecie jest obowiązująca.

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2022-09-01.

Wszystkie nazwy produktów zawartych w tej publikacji są znakami handlowymi lub są licencjonowane przez grupę Akzo Nobel.

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