

## Hurtighærdende, Zinkrig Epoxy

**PRODUKTBESKRIVELSE** To-komponent, lav-VOC, zinkrig epoxyprimer med højt tørstofindhold, formuleret på grundlag af patenteret polymerteknologi, der giver hurtig hærdning og overmaling, selv ved lave temperaturer.

Interzinc 315 bruger zinkstøv, der overholder kravene i ASTM D520 Type II som minimumsstandard.

**ANVENDELSESOMRÅDE** Zinkrig primer til brug i et malingsystem til korrosionsbeskyttelse af stål. Anvendelig til mange forskellige industrielle formål, indbefattet offshore-anlæg, kemikalie- og petrokemiske anlæg, raffinaderier, papirmasse- og papirfabrikker og broer. Hurtig hærdning og overmaling giver en produktionsmidighed, der gør produktet egnet til såvel nybygning som vedligehold.

**PRAKTISK  
PRODUKTINFORMATION  
INTERZINC 315**

<b>Kulør</b>	Blå, Grå
<b>Glans niveau</b>	Matt
<b>Volumentørstof</b>	69%
<b>Typisk lagtykkelse</b>	50-75 µm (2-3 mil) tørfilm svarende til 72-109 µm (2,9-4,4 mil) vådfilm
<b>Teoretisk rækkeevne</b>	13,80 m <sup>2</sup> /liter ved 50 µm tørfilm og anført volumentørstof 553 sq.ft/US gallon ved 2 mil tørfilm og anført volumentørstof
<b>Praktisk rækkeevne</b>	Afhængig af tabsfaktor
<b>Påføringsmetode</b>	Airless sprøjtning, Luftforstøvning, Pensel

**Tørretid**

Emnetemperatur	Berøringstør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
5°C (41°F)	30 minutter	5 timer	4 timer	Forlænget <sup>1</sup>
15°C (59°F)	20 minutter	3 timer	3 timer	Forlænget <sup>1</sup>
25°C (77°F)	15 minutter	2 timer	2 timer	Forlænget <sup>1</sup>
40°C (104°F)	10 minutter	1 time	1 time	Forlænget <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Se International Protective Coatings definitioner og forkortelser

De maksimale overmalingsintervaller er kortere ved brug af polysiloxanbaserede topcoats. Kontakt International Protective Coatings for nærmere oplysninger.

**MILJØ - OG  
SIKKERHEDSDATA**

<b>Flammepunkt</b>	Del A 27°C (81°F); Del B 26°C (79°F); Blandet 27°C (81°F)		
<b>Produkt Vægt</b>	3,16 kg/l (26,4 lb/gal)		
<b>voc</b>	2.79 lb/gal (335 g/l)	EPA Metode 24	
	103 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 2010/75/EU)	

Se under Produktbemærkninger

## Hurtighærdende, Zinkrig Epoxy

### FORBEHANDLING

Alle overflader, der skal malebehandles, skal være rene, tørre og fri for urenheder. Før påføring skal alle overflader bedømmes og behandles i overensstemmelse med ISO 8504:2000.

Olie eller fedt skal fjernes i overensstemmelse med SSPC-SP1.

### Sandblæsning

Afrens ved sandblæsning til mindst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis der sker iltning mellem sandblæsning og påføring af Interzinc 315, skal overfladen sandblæses igen til den specificerede visuelle standard. Overfladedefekter, der blotlægges ved sandblæsningen, skal nedslibes, fyldes ud eller behandles i henhold til den korrekte fremgangsmåde.

En skarp, vinkelformet overfladeprofil på 50-75 mikrometer (2-3 mil) anbefales.

### Stålemner behandlet med shopprimer

Interzinc 315 kan anvendes på stålemner, der for nylig er blevet behandlet med en shopprimer med zinksilikater.

Hvis shopprimeren blev anvendt på en stålsandblæst overflade, vil en total sandblæsning være påkrævet inden påføring af Interzinc 315. Hvis den zinkholdige shopprimer viser tegn på omfattende eller spredte nedbrydninger, kan en total sandblæsning være påkrævet. Andre typer af shopprimere er ikke egnede til overmaling og vil kræve fuldstændig fjernelse ved total sandblæsning.

Svejsesøm og beskadigede områder skal afrensede ved sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC SP6.

### PÅFØRING

<b>Omrøring</b>	Materialet leveres i to spande, som en enhed. Bland altid en hel enhed i det forhold, hvori den leveres. Når enheden er blandet, skal den bruges inden for den potlife, der er angivet.			
	(1)	Omrør basen (Del A) med en mekanisk omrører.		
	(2)	Hæld hele indholdet af hærdere (Del B) i basen (Del A) og bland grundigt med en mekanisk omrører.		
	For trekomponentprodukter henvises til afsnittet Produktbeskrivelser			
<b>Blandingsforhold</b>	4 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
<b>Anvendelsestid</b>	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	6 timer	3 timer	2 timer	1 time
<b>Airless sprøjtning</b>	Anbefalet	Dyseboring 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 141 kg/cm <sup>2</sup> (2005 p.s.i.)		
<b>Luftforstøvning (trykfødning)</b>	Egnet - Kun små områder			
<b>Pensel</b>	Egnet - Kun små områder Typisk kan 40-50 µm (1,6-2,0 mil) opnås			
<b>Rulle</b>	Ikke anbefalet			
<b>Fortynder</b>	International GTA220 (eller International GTA415)	Fortynd ikke mere, end miljølovgivningen tillader.		
<b>Rensemiddel</b>	International GTA822 (eller International GTA415)			
<b>Afbrydelse af arbejdet</b>	Efterlad ikke materiale i slanger, pistol eller pumpe. Skyl grundigt ud med International GTA822. Når materialet er blandet, må det ikke lukkes til igen, og det tilrådes, at man efter længere stop i arbejdet, begynder igen med friskblandede enheder.			
<b>Rengøring</b>	Straks efter brug skal man afrense alt udstyr med International GTA822. Det er god arbejdsskik at skylle sprøjteudstyret ud hyppigt i løbet af arbejdsdagen. Hyppigheden afhænger af den sprøjtede mængde, temperaturen og forløbet tid, indbefattet forsinkelser.			
	Alt tiloversblevet materiale og tomme spande skal bortskaffes i overensstemmelse med stedlig lovgivning/regulativer.			

## Hurtighærdende, Zinkrig Epoxy

**PRODUKT BEMÆRKNINGER** Denne malings høje tørstof- og zinkindhold gør det i nogle lande nødvendigt at levere den i 3 spande for at opfylde de stedlige krav til transport og forsendelse. Den blandede maling (og tørfilm), man opnår med materiale leveret som to og tre komponent, er den samme, både m.h.t. påføring og ydeevne.

Følgende er blandings informationer for 3 komponent version: Materialet leveres i 3 spande som en enhed. Bland altid en hel enhed i det forhold, hvori den leveres. Når enheden er blandet, skal den altid bruges indenfor det potlife, der er angivet.

- (1) Bland hele indholdet af basen (Del A) og hærderen (Del B) og bland grundigt med en mekanisk omrører.
- (2) Tilføj langsomt pulver (Del C) til den flydende del A og B, under mekanisk omrøring.
- (3) Materialet skal sies før påføring og omrøres under påføring.

Interzinc 315 kan påføres en tørfilm på mellem 50 mikrometer (2 mil) og 150 mikrometer (6 mil). Undgå påføring over 150 mikrometer (6 mil).

Undgå overpåføring, der kan medføre et kohesionssvigt ved efterfølgende påføring af et svært malingsystem, samt tørspøjtning, der kan føre til porer i efterfølgende malingslag.

Dette produkt må kun fortyndes med International fortyndere. Brug af alternativer, især dem, der indeholder Ketoner, kan nedsætte hærdemekanismens effektivitet alvorligt.

Interzinc 315 kan normalt ikke anvendes til undervandsbrug. Kontakt International Protective Coatings for nærmere oplysninger om disse forhold.

### Hærdning ved lave temperaturer

Interzinc 315 kan hærde ved temperaturer under 0°C (32°F). Imidlertid bør dette produkt ikke påføres ved temperaturer under frysepunktet, hvis der er fare for isdannelse på overfladen.

For yderligere oplysninger om hærdetider og overmalingsintervaller henvises til International Protective Coatings.

Overflade temperaturen skal altid være mindst 3°C (5°F) over dugpunktet.

Produktet har følgende specifikationsgodkendelse:

- SSPC malingspecifikation nr. 20, Type II.
- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- ASTM A490 Class B Slip Coefficient

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produktet taget i betragtning af kulør forskel og normale produktions tolerancer.

---

### SYSTEM FORLIGELIGHED

Interzinc 315 er designet til brug på sandblæste stålemner, der er blevet grundigt forbehandlet. Det kan dog også anvendes over godkendte fabrikspåførte primere.

De anbefalede topcoats er:

Intercure 200	Intergard 740
Intercure 200HS	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 870
Interfine 629HS	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954

Forhør hos International Protective Coatings om andre egnede primere/dækmalinger.

## Hurtighærdende, Zinkrig Epoxy

### YDERLIGERE OPLYSNINGER

Nærmere oplysninger vedrørende dette faktablads industristandarder, betingelser og forkortelser findes i følgende dokumenter på [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definitioner & forkortelser
- Forbehandling
- Påføring af maling
- Praktisk og teoretisk rækkeevne

Enkelte eksemplarer af disse informationsafsnit kan fås efter anmodning.

### SIKKERHEDSFORESKRIFTE R

Dette produkt er kun beregnet til professionelle brugere i erhvervsmæssig sammenhæng i overensstemmelse med anvisningerne i dette datablad, og på spanden/-e, og bør ikke bruges uden at man læser det Materialesikkerhedsdatablad (MSDS), som International Protective Coatings har udarbejdet til sine kunder.

Alt arbejde i forbindelse med påføring og brug af dette produkt skal udføres i overensstemmelse med alle relevante nationale sundheds-, sikkerheds- og miljøstandarder og regulativer.

I tilfælde af svejsning eller skæring i metal, der er malebehandlet med dette produkt, afgives støv og røg, der kræver brug af egnet personbeskyttelsesudstyr og tilstrækkelig lokal ventilation.

Er man i tvivl om dette produkts egnethed, bedes man søge yderligere vejledning hos International Protective Coatings.

EMBALLAGESTØRRELSE	Enhedsstørrelse	Del A		Del B		Del C	
		Vol	Pakke	Vol	Pakke	Vol	Pakke
	10 liter	8 liter	10 liter	2 liter	2.5 liter	-	-
	4 US gal	1.77 US gal	5 US gal	0.8 US gal	1 US gal	1.43 US gal	3 US gal
Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser							

TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A	Del B	Del C
		10 liter	31.4 kg	2.2 kg
4 US gal	24.2 lb	5.5 lb	88.4 lb	

LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	Mindst 6 måneder ved 25°C (77°F). Derefter afhængigt af nærmere vurdering. Opbevares tørt og i skygge, borte fra varme- og antændelseskilder.

### Vigtig meddelelse

*Dette datablads råd og anvisninger er ikke komplette, og enhver som bruger produktet til andre formål end anbefalet i databladet, uden først at have indhentet skriftlig bekræftelse fra International om at produktet egner sig til disse formål er selv ansvarlig for resultatet. Vi gør hvad vi kan, for at sikre, at de råd, vi giver om produktet er korrekte, men vi har ingen kontrol hverken med overfladens kvalitet eller tilstand, eller de mange faktorer, som påvirker brugen og påføringen af produktet. Vi accepterer derfor intet ansvar for eventuelle tab eller beskadigelser, som kunne opstå ved brugen af produktet uanset af hvilken grund (i henhold til gældende lovgivning) medmindre vi i forvejen har givet skriftlig accept. Alle leverede produkter samt teknisk rådgivning er underkastet vores standard kontraktbetingelser, som kan udleveres efter ønske og som bør gennemlæses grundigt. Informationerne indeholdt i databladene bliver modificeret fra tid til anden, idet nyudvikling samt større erfaringsgrundlag kan betyde ændringer. Det er selskabets politik at opdatere denne produktinformation ved ændringer. Det er brugerens ansvar at kontrollere at dette datablad er up to date før produktet tages i anvendelse.*

*Teknisk datablad for dette produkt kan findes på vores website [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) eller [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) og bør være identisk med dette dokument. Skulle der forekomme uregelmæssigheder mellem dette dokument og det på hjemmesiden, så tages dokumentet fra hjemmesiden i brug istedet.*

Copyright © AkzoNobel, 05-02-2015.

Alle varemærket nævnt i denne publikation er ejet af eller i licens til Akzo Nobel koncernen.

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