

## Epoxi Intumescent

### PRODUKTBEKRIVNING

Chartek 1709 är en högpresterande svällande epoxi brandskyddsfärg.

Produkten är en lösningsmedelsfri, tvåkomponents epoxi som kan läggas i tjocka skikt och ger en mycket lång livslängd med ett kombinerat rostskydd och brandskydd.

Exteriör listad och testad enligt ANSI/UL 1709 av Underwriters Laboratorium (UL). Specifikaton testad av FM Approvals enligt ASTM E1529 06.

Certifierad enligt Lloyd's Register (LR) enligt ISO 834-3 och BS 476, del 2 och 21, kolväte tid / temperatur relation.

### ANVÄNDNINGSMÅL

För användning inom onshore olje, gas, petrokemiska och kraftverks industrier.

För skydd av byggnadsstål, rör och reaktorer mot effekterna av kolväte bränder.

All applicering av Chartek 1709 måste helt följa procedureerna som tagits fram i International Protective Coatings Chartek Applicerings Manual.

### PRAKTISK INFORMATION FÖR CHARTEK 1709

**Kulör** Mellangrå (Del A Mörkgrå: Del B Vit)

**Glans** Ej tillämpligt

**Volymtorrhalt** 100%

**Normalt använd skiktjocklek** Beroende av brandskyddskravet. Normalt inom 2.74-18.08 mm (108-712 mils).

**Teoretisk sträckförmåga** 1 kg Chartek 1709 ger 1 mm brandskydd för 1 m<sup>2</sup> (baserad på flerkomponentsapplicering)

**Praktisk sträckförmåga** Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor

**Densitet** 1000 kg/m<sup>3</sup> (62,427 lb/ft<sup>3</sup>) - 2-komp utrustning (ISO 1183:1987 Metod A). Den uppnådda filmtjockleken kommer påverkas av appliceringsmetod. För ytterligare information konsultera appliceringsmanualen för Chartekprodukter.

**Appliceringsmetod** Uppvärmad två komponents utrustning, modifierad högtrycks spruta eller spackelapplicering (Se Applicerings sektionen).

**Torktider**

Övermålningsintervall med sig själv

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Min	Max
10°C (50°F)	8 timmar	18 timmar	4 timmar <sup>1</sup>	1 vecka
25°C (77°F)	5 timmar	16 timmar	3 timmar <sup>1</sup>	1 vecka
40°C (104°F)	2 timmar	6 timmar	2 timmar <sup>1</sup>	4 dagar

<sup>1</sup> Den tid som skiktet kan mätas med hjälp av en våtfilmsmätare.

Övermålningsintervallen kan variera då andra finishprodukter används.

För alla torktider, konsultera också International Färgs definitioner och förkortningar.

### SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

**Flampunkt** Bas (Komp. A) >106°C (223°F); Härdare (Komp. B) >106°C (223°F); Blandad >106°C (223°F)

**v.o.c** 0.08 lb/gal (10 g/lit)  
2 g/kg

EPA Metod 24  
EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel  
(Council Directive 1999/13/EC)

20 g/lit Kinesisk National Standard GB23985

Se avsnittet Produktgenskaper för ytterligare information

## Epoxi Intumescent

### FÖRBEHANDLING

Förbehandling av ytan måste följa proceduren som tagits fram i International Protective Coatings Chartek Applikations Manual.

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall ytan uppfylla ISO 8504:2000.

#### Kolståls ytor

Chartek 1709 appliceras normalt på ytor som har blåstrats till en renhetsgrad till minst en Sa2 (ISO8501-1:2007) eller SSPC-SP6 och grundmålad med lämplig grundfärg. För bästa prestanda, blåstra rent till nivån av en Sa2½ (ISO8501-1:2007) eller SSPC-SP10.

#### Galvade ytor

För bästa resultat skall galvade ytor svepblåstras till en standard av minst en Sa1 (ISO8501-1:2007) or SSPC-SP16. För förslag på lägre nivå av ytrensning, konsultera International färg.

#### Grundfärger

Valda grundfärger eller grundningssystem måste ha genomgått en kvalificeringsprocedur och godkänts av International Protective Coatings och stå med på den lista för godkända grundfärger som givits ut av International Protective Coatings. Helst skall grundfärgen vara en polyamid epoxi (ex. Intergard 269) eller en zinkfosfat epoxi (ex. Intergard 251) med en torr skiktjocklek ej överstigande 75µm (3 mils). Alternativt, ett tvåskiktssystem som t.ex zinkepoxi (ex. Interzinc 52) och ett sealerskikt (ex. Intergard 269) vilket ej bör överskrida 110µm (4,5 mils) total torr film. Särskilda grundfärger har testats med skit utanför dessa parametrar; konsultera Charteks grundfärgslista.

### APPLICERING

<b>Blandning/omrörning</b>	Vid applicering av Chartek 1709 med modifierad högtrycksspruta eller med murslev, är det nödvändigt att först noggrant röra upp produkten. Båda komponenterna måste ha förvarats i 24h i min 21°C (70-80°F) och upprörda ordentligt med en maskinell omrörare innan blandning.	
<b>Blandningsförhållande</b>	Blanda alltid hela satsen. (Vid handapplicering se Chartek Applikations Manual).	
<b>Brukstid</b>	15°C (59°F) 120 minuter	25°C (77°F) 90 minuter
	Ovanstående siffror är för spackelapplicering. Brukstiden är ej tillämplig vid användning av tvåkomponentsutrustning då blandning av komponenterna först sker i sprutpistolen.	
	Vid högtrycksapplicering med färdigblandad färg kommer arbetsbrukstiden att minska i relation enligt ovan tider. Referera till Chartek applicerings manual.	
<b>Tvåkomponentsutrustning</b>	Rekommenderas	Uppvärmad flerkomponentssutrustning godkänd av International Paint Inget behov av spädning.
<b>Högtryckssprutning</b>	Rekommenderas	Rekommenderas att använda en minimum 68:1 modifierad högtrycksutrustning, godkänd av International Protective Coatings. Normal spädning 5% med lösningsmedel.
<b>Murslev</b>	Lämplig	Normal spädning 5% med lösningsmedel.
<b>Förtunning</b>	International GTA123	Endast för förblandning och handapplicering - konsultera Appliceringshandbok
<b>Rengöringsmedel</b>	International GTA007	
<b>Efter avslutat arbete</b>	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA123. 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 GTA007. 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.	

## Epoxi Intumescent

### PRODUKT- EGENSKAPER

Följande omständigheter ska uppfyllas (eller skapas) genom hela appliceringen:-

<b>Minsta Lufttemperatur</b>	10°C (50°F)
<b>Maximal Luftfuktighet</b>	85%
<b>Stålteperatur</b>	Minst 3°C (5°F) över daggpunkt för omgivande luft
<b>Alla</b>	Ytor måste vara rena, torra och fria från föroreningar innan målning kan utföras.

### Applicering

Chartek 1709 bör sprutappliceras för att säkerställa att fullgod vätning av ytan uppnås. Där sprutapplicering inte är möjligt, bör första lagret spacklas noggrant och därefter rollas för att uppnå detta.

Bästa tillfället att övermåla Chartek 1709 med sig själv är "vått i vått" eller inom 12 timmar eller innan ytan blivit kontaminerad.

Då Chartek 1709 skall övermålas med rekommenderade finishprodukter, gäller följande övermålningsintervall;

	Min	Max
10°C (50°F)	24 timmar	7 dagar
25°C (77°F)	18 timmar	7 dagar
40°C (104°F)	6 timmar	4 dagar

### Nätförstärkning

Om nätförstärkning behövs, bör International Paint's HK-1 kolfibernet utformat för brandskydd användas enligt beskrivning i Chartek applikations manual. För nätspecifikationer kontakta International Protective Coatings.

### Applikatorkvalificering

Enbart företag som godkänts som Chartek applikator av International Protective Coatings får anlitas vid applicering av Chartek 1709. Företag bör ha dokumentation som styrker att man följer dessa krav innan arbetet startas.

Appliceringen av Chartek 1709 skall utföras av målare som utbildats med rätt appliceringsteknik. Som ett minimum bör övervakare och QA/QC personal på siten ha ett certifikat för individuell kvalificering.

### Inspektion & QA

Detta är Applicerares ansvar men måste minst vara i enlighet med de framlagda procedurerna i International Protective Coatings Chartek QC Handbok.

### Teknisk Service

Detta finns tillgängligt hos International Protective Coatings och bör koordineras vid start av arbetet. Appliceringsföretaget är ansvarigt för att International Protective Coatings informeras om starten av arbetet.

### Alternativ Förbehandling

Vid särskilda omständigheter under ett projekt, har International Protective Coatings utvecklat procedurer för vätblåstring, vattenblåstring (hydroblasting) och maskinell rengöring. Konsultera International Protective Coatings för råd.

### Ytans Maximala Driftstemperatur

Vid kontinuerlig processtemperatur över 120°C (>248°F) bör en lämplig barriär användas mellan objektet och Chartek 1709.

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 tillverkningstoleranser.

### KOMBINERBARHET

Utvalda grundfärger eller grundfärgsystem måste vara kvalificerade enligt kvalificeringsproceduren från International Protective Coatings och vara godkänd enligt International Protective Coatings kvalificerade Grundfärgs lista.

Generellt övermålas Chartek 1709 för att möta kundens kulörkrav och estetiska krav. International Protective Coatings rekommenderar täckfärgsmålning vid alla utomhus applikationer.

Följande täckfärger rekommenderas för Chartek 1709:

Interfine 878	Interthane 990
Interfine 979	Interthane 990HS

## Epoxi Intumescent

### TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare 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

Mer information om Chartek produkter kan hittas på [www.Chartek.com](http://www.Chartek.com).

### 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 tvetsamhet beträffande lämpligheten att använda denna produkt skall International Protective Coatings konsulteras för ytterligare information.

### FÖRPACKNINGS- STORLEK

Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A) Vikt	Härdare (Komp. B) Vikt
20 kg (44.1 lb) burk <sup>1</sup>	14.3 kg (31.5 lb)	5.7 kg (12.6 lb)
50 kg (110.2 lb) burk <sup>2</sup>	35.7 kg (78.7 lb)	14.3 kg (31.5 lb)

20 kg (44.1 lb) levereras som en burk bas (Komp. A) och en plastburk härdare (Komp. B). Komponent A är fylld så att Komponent B kan tillsättas och mixas innan applicering med högtryckspruta eller spackel.

<sup>2</sup> 50 kg (110.2 lb) levereras som två fulla burkar bas (Komp. A) och en full burk härdare (Komp. B) och är lämpligt vid 2 komponents sprututrustning.

För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings

### PRODUKTVIKT

Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A) Vikt	Härdare (Komp. B) Vikt
20 kg (44.1 lb) burk	16.1 kg (35.5 lb)	6.3 kg (13.9 lb)
50 kg (110.2 lb) burk	39.3 kg (86.6 lb)	16.1 kg (35.5 lb)

### LAGRING

Lagringstid	1 år under normala temperaturförhållanden. Ska lagras inomhus och skyddat från direkt solljus. En temperaturintervall mellan 1-30°C (34-86°F) måste bibehållas.

### 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 uppstått 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.

Copyright © AkzoNobel, 2017-05-16.

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)