

## Nieorganiczny krzemian wysokocynkowy

**OPIS PRODUKTU** Produkt należący do serii Interzinc 22.

Dwuskładnikowy, szybkowiązący, rozpuszczalnikowy, wysokocynkowy grunt etylokrzemianowy o bardzo krótkim czasie przemalowania. Zgodny z wymaganiami SSPC Paint 20 Level 2.

Standardowo dostępny z pyłem cynkowym wg ASTM D520, Typ II.

## ZAŁECANY ZAKRES STOSOWANIA

Grunt wysokocynkowy odpowiedni do stosowania z wieloma wysokiej jakości systemami i farbami nawierzchniowymi na obiektach nowych lub poddawanych renowacji, jak np. mosty, zbiorniki, rurociągi, konstrukcje morskie (offshore) czy stal konstrukcyjna.

Zapewnia doskonałą ochronę przed korozją prawidłowo przygotowanych podłoży stalowych do temperatury 540°C (1004°F), gdy pokryty jest odpowiednią farbą nawierzchniową.

Szybkowiązący grunt odpowiedni do stosowania w zróżnicowanych warunkach klimatycznych.

## INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERZINC 2280

<b>Kolor</b>	Zielonkawoszary
<b>Połysk</b>	Mat
<b>Objętościowa zawartość substancji stałych</b>	65%
<b>Typowa grubość</b>	50-75 mikronów (2-3 milicali) na sucho, co odpowiada 77-115 mikronom (3,1-4,6 milicali) na mokro
<b>Wydajność teoretyczna</b>	8,70 m <sup>2</sup> /litr przy 75 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 348 st.kw./galon przy 3 milicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
<b>Wydajność praktyczna</b>	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat.
<b>Metoda aplikacji</b>	Natrysk bezpowietrzny, Natrysk powietrzny
<b>Czas schnięcia</b>	

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	30 min.	3 godz.	18 godz.	Przedłużony <sup>1</sup>
15°C (59°F)	20 min.	1.5 godz.	9 godz.	Przedłużony <sup>1</sup>
25°C (77°F)	10 min.	1 godz.	4.5 godz.	Przedłużony <sup>1</sup>
40°C (104°F)	5 min.	30 min.	1.5 godz.	Przedłużony <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Patrz: Definicje i Skrót International Protective Coatings

Podane czasy schnięcia zostały oszacowane w podanej temperaturze przy wilgotności powietrza wynoszącej 55%. Czas dla temperatury 5°C (41°F) został oszacowany przy wilgotności względnej wynoszącej 60%. Przed pokryciem farbą nawierzchniową należy wykazać wartość 4 w teście ASTM D4752 MEK. Więcej informacji na temat pokrywania farbą nawierzchniową można znaleźć w części Charakterystyka produktu.

## DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

<b>Temperatura zapłonu</b>	Składnik A 13°C (55°F); Mieszanka 13°C (55°F)	
<b>Ciężar właściwy</b>	2,4 kg/l (20,0 lb/gal)	
<b>Zawartość lotnych związków organicznych</b>	3.83 lb/gal (460 g/l)	EPA Metoda 24
	221 g/kg	Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)

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

## Nieorganiczny krzemian wysokocynkowy

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Wszystkie powierzchnie przeznaczone do malowania powinny być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Przed aplikacją farby wszystkie powierzchnie powinny zostać ocenione i poddane obróbce zgodnie z ISO 8504:2000.

Olaj lub smar powinien zostać usunięty zgodnie z normą SSPC-SP1 dotyczącą czyszczenia rozpuszczalnikami.

#### Czyszczenie strumieniowo-ściernie

Oczyszczyć strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) czy SSPC-SP6 (lub SSPC-SP10 dla uzyskania optymalnych własności). Jeśli pomiędzy czyszczeniem a aplikacją Interzinc 2280 pojawi się wtórna korozja, powierzchnia powinna zostać ponownie oczyszczona do specyfikowanego standardu wizualnego.

Defekty powierzchni ujawnione podczas czyszczenia powinny zostać zeszlifowane, uzupełnione lub obrobione w inny odpowiedni sposób.

Zalecany jest profil powierzchni rzędu 40-75 mikronów (1.5-3.0 milicali).

#### Konstrukcje stalowe zabezpieczone gruntem czasowej ochrony na prefabrykacji.

Interzinc 2280 jest odpowiedni do aplikacji na nie ekspozowane atmosferycznie konstrukcje stalowe świeżo zabezpieczone prefabrykacyjnymi krzemianowo-cynkowymi gruntami czasowej ochrony.

Jeśli powłoka gruntu czasowej ochrony wykazuje rozległe lub rozproszone na znacznej powierzchni zniszczenia korozyjne lub pokryta jest produktami korozji cynku, niezbędne będzie omiatające czyszczenie ścierniwe całej powierzchni. Inne typy gruntów czasowej ochrony nie są odpowiednie do przemalowania i będą wymagały kompletnego usunięcia przez czyszczenie strumieniowo-ściernie.

Szwy spawalnicze i powierzchnie uszkodzone powinny być oczyszczone strumieniowo-ściernie ścierniwe ostrokrawędziowym do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6.

#### Obszary uszkodzone / naprawiane

Wszystkie uszkodzone obszary powinny zostać oczyszczone do standardu Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6, jednak dopuszcza się oczyszczenie małych obszarów mechanicznie do stopnia Pt3 (JSRA SPSS:1984) lub SSPC-SP11, pod warunkiem, że obszary te nie będą polerowane. Naprawa uszkodzonych obszarów może zostać wykonana przy pomocy cynkowego gruntu epoksydowego - skonsultuj się z International protective Coatings w celu uzyskania szczegółowej porady.

### APLIKACJA

<b>Mieszanie</b>	Interzinc 2280 jest dostarczany w dwóch składnikach: komponent płynny - spoiwo (składnik A) i komponent w formie proszku (Składnik B). Proszek (Składnik B) należy powoli wsypywać do spoiwa płynnego (Składnik A), cały czas mieszając w trakcie dodawania mieszadłem mechanicznym. NIGDY NIE DODAWAC PŁYNU DO PROSZKU. Wymieszany produkt powinien być przefiltrowany przed aplikacją i stale mieszany w pojemniku w trakcie aplikacji. Po wymieszaniu cały komplet musi być zużyty przed upłynięciem czasu przydatności do aplikacji.			
<b>Stosunek mieszania</b>	3.55 części : 1 części objętościowo			
<b>Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu</b>	5°C (41°F) 12 godz.	15°C (59°F) 8 godz.	25°C (77°F) 4 godz.	40°C (104°F) 2 godz.
<b>Natrysk bezpowietrzny</b>	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,38-0,53 mm (15-21 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 112 kg/cm <sup>2</sup> (1593 p.s.i.)		
<b>Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)</b>	Zalecany	Pistolet DeVilbiss MBC lub JGA Dysza powietrzna 704 lub 765 Dysza materiałowa E		
<b>Pędzel</b>	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 25-50 mikronów (1,0-2,0 milicali)		
<b>Walek</b>	Nie zalecany			
<b>Rozcieńczalnik</b>	International GTA803 (lub International GTA415)	Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska.		
<b>Rozpuszczalnik myjący</b>	International GTA803 lub International GTA415			
<b>Przerwy w pracy</b>	Nie należy dopuścić do zalegania materiału w węzłach, pistoletach lub sprzęcie natryskowym. Należy dokładnie wypłukać sprzęt rozpuszczalnikiem GTA803. Raz zmieszane komplety farby nie powinny być ponownie zamykane w opakowaniach i zaleca się, aby po dłuższych przerwach w pracy rozpocząć aplikację ze świeżo zmieszanyymi kompletami.			
<b>Czyszczenie sprzętu</b>	Zaraz po użyciu należy wyczyścić cały sprzęt rozpuszczalnikiem GTA803. Dobrą praktyką jest okresowe przepłukiwanie sprzętu w ciągu dnia roboczego. Częstotliwość czyszczenia zależy będzie od natryskiwanego ilości, temperatury i czasu dalszej aplikacji, włącznie z wszelkimi opóźnieniami.  Wszystkie pozostałe materiały i puste opakowania powinny zostać zutytylizowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.			

## Nieorganiczny krzemian wysokocynkowy

### CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Przed przemalowaniem, Interzinc 2280 musi być czysty, suchy, wolny od zanieczyszczeń rozpuszczalnymi solami oraz produktami korozji cynku.

Temperatura powierzchni malowanej zawsze musi być wyższa o co najmniej 3°C (5°F) od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Kiedy aplikuje się Interzinc 2280 w przestrzeniach zamkniętych, zapewnić odpowiednią wentylację.

Jeśli wymagane jest rozcieńczanie dla ułatwienia aplikacji w gorącym klimacie (zwykle >28°C (82°F)), zaleca się użycie rozcieńczalnika International GTA803.

Przed przemalowaniem zaleca się przeprowadzenie testu MEK zgodnie z ASTM D4752. Osiągnięcie 4 stopnia utwardzenia jest wystarczające do nałożenia kolejnej warstwy.

Przy wilgotnościach poniżej 55%, sieciowanie będzie spowolnione. Wilgotność można zwiększyć poprzez użycie pary lub natrysk wody. Jednakowoż, sieciowanie przy wilgotności poniżej 55% można poprawić przez zastosowanie „Akceleratora Utwardzania w Niskich Temperaturach” \*; przykładowe czasy przemalowania w 15°C (59°F) podano poniżej;

Wilgotność względna (%)	20	30	40
Min. czas przemalowania	24 godz.	10 godz.	10 godz.

Wytyczne Aplikacji zawierają dalsze informacje dot. oczekiwanych czasów utwardzania w niższych wilgotnościach względnych.

Nadmierna grubość warstwy i/lub przegrubienie Interzinc 2280 może prowadzić do deseniowego spękania wgłębnego, które będzie wymagać całkowitego usunięcia powłoki z uszkodzonego obszaru poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne i ponownej aplikacji zgodnie z oryginalną specyfikacją.

Należy zwrócić uwagę, aby unikać aplikacji na grubość przekraczającą 125 mikronów (4 milicale) powłoki suchej.

Dla systemów wysokotemperaturowych grubość powłoki Interzinc 2280 powinna być ograniczona do 50 mikronów (2 milicale) na sucho. Odporność termiczna nie pokrytego Interzinc 2280 przy stałym oddziaływaniu temperatury wynosi 400°C (752°F). Jeśli jednak użyty jest jako podkład pod Intertherm 50, odporność na temperatury w warunkach suchych wzrasta do 540°C (1004°F).

Nie zabezpieczony powłoką nawierzchniową Interzinc 2280 nie może być ekspozycyjny w środowisku kwaśnym lub zasadowym czy w warunkach stałego zanurzenia.

Produkt posiada następujące aprobaty:  
ASTM A490 Klasa B współczynnika poślizgu

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

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

\*Osiągalny tylko w Europie, Chinach, Afryce, Rosji i na Bliskim Wschodzie.

### KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Kiedy zachodzi potrzeba przemalowania powłoki Interzinc 22 tym samym produktem z powodu zbyt małej grubości warstwy suchej, powierzchnia przeznaczona do malowania musi być świeża i nie poddana sezonowaniu. Jakakolwiek następna warstwa Interzinc 22 musi być aplikowana w grubości minimum 50 mikronów (2 milicale) na sucho dla zapewnienia dobrego formowania się powłoki.

Przed przemalowywaniem zalecanymi farbami nawierzchniowymi należy upewnić się, że Interzinc 22 jest w pełni utwardzony (patrz wyżej), a jeśli nastąpiło sezonowanie, wszystkie sole cynku powinny zostać usunięte z powierzchni poprzez zmycie wodą słodką i, jeśli to wymagane, szrotkowanie.

Typowe farby nawierzchniowe i międzywarstwowe to:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intergard 269
Intertherm 50	Interplus 356

W niektórych przypadkach konieczne może być nałożenie warstwy doszczelniającej ("mist coat") o odpowiedniej lepkości, aby zminimalizować pęcherzenie w warstwie nakładanej. Zależać to będzie od okresu starzenia Interzinc 2280, szorstkości powierzchni i warunków panujących podczas utwardzania i aplikacji. Alternatywnie, aby zapobiec pęcherzeniu można zastosować epoksydową farbę doszczelniającą, taką jak Intergard 269.

W celu uzyskania bliższych informacji o innych odpowiednich farbach nawierzchniowych/międzywarstwowych, skonsultuj się z International Protective Coatings.

## Nieorganiczny krzemian wysokocynkowy

### 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 Interzinc 2280

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	
		Obj.	Opak.	Obj.	Opak.
	15.3 litr	11.93 litr	15 litr	3.36 litr	20 litr
Aby uzyskać informacje o dostępności innych wielkości opakowań, skontaktuj się z International Protective Coatings.					
CIĘŻAR WYSYŁKOWY	Komplet	Składnik A		Składnik B	
	15.3 litr	14.5 kg		25.6 kg	
PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności	Składnik A: Co najmniej 6 miesięcy w 25°C (77°F).			
		Składnik B: Co najmniej 12 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. Wprowadzamy 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, jakiegokolwiek 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, 2015-02-05.

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)