

## Неорганический цинк-силикатный материал

**ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА** Двухкомпонентный цинксиликатный заводской грунт, обеспечивающий хорошую защиту от коррозии даже после термического воздействия температуры вплоть до 800°C (1472°F) и устойчивость к механическим повреждениям в результате сварки, газовой резки и механической обработки конструкций. Плёнка материала позволяет осуществлять сварку спустя непродолжительное время выдержки.

**НАЗНАЧЕНИЕ** Применяется как временный защитный грунт, обеспечивающий защиту стальных конструкций до сборки и нанесения последующего покрытия на месте монтажных работ.

Пригоден для последующего нанесения широкого ряда высокоэффективных покрытий, применяемых в различных средах, включая наземные и морские сооружения, химические и нефтехимические заводы, электростанции и мосты.

### ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Красно-коричневый, Серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	25% ± 2%
Типичная толщина	10-20 мкм (0,4-0,8 mils) сухой пленки эквивалентно 40-80 мкм (1,6-3,2 mils) мокрой пленки
Теоретический расход	16,70 м <sup>2</sup> /литр при ТСП 15 мкм и заявленном сухом остатке 668 кв. футов/амер. галл. при ТСП 0,6 mils и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление
Время сушки	

Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Минимум	Максимум
10°C (50°F)	3 мин.	8 мин.	7 дн.	Расширенный <sup>1</sup>
15°C (59°F)	3 мин.	8 мин.	7 дн.	Расширенный <sup>1</sup>
25°C (77°F)	3 мин.	5 мин.	7 дн.	Расширенный <sup>1</sup>
40°C (104°F)	3 мин.	3 мин.	7 дн.	Расширенный <sup>1</sup>

<sup>1</sup> См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings.

### НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 5°C (41°F); Часть Б 10°C (50°F); После смешивания 13°C (55°F)	
Плотность	1,32 кг/л (11,0 lb/gal)	
Летучие органические соединения (VOC)	5.24 lb/gal (628 г/л) 472 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

За дополнительной информацией см. раздел "Характеристика продукта".

## Неорганический цинк-силикатный материал

**ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ** Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Где необходимо, удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Interplate 855, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендуется угловатый профиль поверхности. Для дробеструйной очистки рекомендуется использовать колотый стальной абразив (grit) фракции 0.6-1.0 или.

Не рекомендуется наносить после ручной подготовки поверхности.

## НАНЕСЕНИЕ

**Смешивание** Материал поставляется в двух емкостях. При приготовлении рабочей смеси необходимо всегда готовить полный комплект материала. Тщательно перемешайте Пасту (компонент А) при помощи перемешивающего устройства до полной однородности; медленно добавляйте Связующее (компонент Б) не прекращая перемешивание. Выдержите рабочую смесь в течение, минимум 5 минут, после чего отфильтруйте при помощи фильтра на 30-60 меш. Во время работы с материалом постоянно перемешивайте рабочую смесь.

Данный материал обладает довольно низкой вязкостью, поэтому во время нанесения необходимо его перемешивание до однородной консистенции.

**Пропорции смешивания** 0.67 частей(и) : 1.00 частей(и) по объему

Жизнеспособность	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	24 ч.	24 ч.	24 ч.	7 ч.

**Безвоздушное распыление** Рекомендуется Автоматическая линия нанесения::  
Сопло 0.53-0.64 мм (21-25 тыс. дюйма)  
Ручное нанесение::  
Сопло 0.38-0.58 мм (15-23 тыс. дюйма)  
Давление на сопле не менее чем 60 кг/см<sup>2</sup> (850 p.s.i.)

**Воздушное распыление под давлением** Рекомендуется Пистолет DeVilbiss MBC или JGA  
Прижимной резервуар 704 или 765  
Тип сопла E

**Воздушное распыление (обычное)** Рекомендуется Используйте соответствующее собственное оборудование

**Кисть** Применяется только для малых зон и полосовой окраски

**Валик** Применяется только для малых зон и полосовой окраски

**Растворитель** International GTA820 Не разбавляйте более, чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

**Очиститель** International GTA820

**Прекращение работы** Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA820. После того как компоненты краски были смешаны, они не должны быть вновь запечатаны. Рекомендуется при длительных перерывах в работе применять свежеприготовленный комплект.

**Промывка** Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA820. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.  
Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

## Неорганический цинк-силикатный материал

### ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Материал не препятствует процессу сварки при выполнении покрытия в рекомендованном интервале толщин. Чрезмерная толщина при нанесении Interplate 855 ведет к повышению уровня дыма при резке и сварке, а также возрастанию пористости сварных швов.

Interplate 855 предназначен для нанесения с помощью автоматической линии распыления. При ручном нанесении Interplate 855 старайтесь избежать сухого распыления, а также чрезмерной толщины сухой пленки.

Имейте в виду, что продукт сохнет слишком быстро и следует быть предельно аккуратным при измерении толщины мокрой пленки.

Непрокрашенные места или незаполненный профиль поверхности после абразивоструйной очистки быстро ржавеют на открытом воздухе.

Указанное время сушки для рекомендуемой толщины сухой пленки при данных температурах соответствуют автоматическому нанесению на исправной окрасочной линии с равномерным движением окрашиваемых конструкций.

Повышенная толщина сухой пленки Interplate 855 обеспечит большую коррозионную стойкость, но несколько ухудшит свойства металла при сварке и резке. Для большинства сред Interplate 855 обеспечивает хорошую коррозионную стойкость в пределах 6-9 месяцев при толщине сухой пленки в 25 мкм (1 mill).

Перед нанесением следующего слоя покрытие должно высохнуть до удовлетворительной степени. Относительная влажность воздуха должна быть не менее 50%. При относительной влажности менее 50%, отверждение будет значительно замедляться. В этом случае, для увеличения влажности, может потребоваться водное распыление или воздействие пара.

Interplate 855 совместим с современными системами катодной защиты.

До нанесения следующего покрытия на Interplate 855 поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от растворимых солей и чрезмерного количества продуктов окисления цинка.

За дополнительной информацией относительно нанесения и условий эксплуатации данного продукта обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

- Lloyds Register of shipping - сертификат на сварочные работы - заводской грунт.
- Det Norske Veritas - сертификат на сварочные работы – сталь после абразивоструйной очистки.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

### СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interplate 855 может переокрашиваться широким рядом высокоэффективных внешних покрытий включая:

Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
InterH2O 401	

## Неорганический цинк-силикатный материал

ДОП.  
ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации, можно найти в следующих документах, доступных на сайте [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ  
БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем национальным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА	Размер упаковки	Часть А		Часть В	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	20 л.	8 л.	20 л.	12 л.	15 л.
ВЕС С УПАКОВКОЙ	Размер упаковки	Часть А		Часть В	
		Объем		Объем	
	20 л.	17.7 кг		11.4 кг	
ХРАНЕНИЕ	Срок годности	Часть А - Минимум 12 месяцев при температуре 25°C.			
		Часть В - Минимум 6 месяцев при 25°C,			
		После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.			

## Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей, и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации, без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе), являются верными в соответствии с нашими знаниями, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на использование (эксплуатацию) и нанесение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать что-то тем или иным образом, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени, максимально разрешенной законодательством), проистекающие из использования продукта. Настоящим мы отрицаем любые гарантии и утверждения, выраженные или подразумевающиеся, в силу закона или иным образом, включая, помимо прочего, все подразумеваемые гарантии и условия товарной пригодности или применимости для определенных целей. Все поставляемые материалы и предоставляемая техническая поддержка указаны в Условиях продаж. Вам необходимо запросить копию данного документа для изучения. Информация, содержащаяся в этой спецификации, в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственностью пользователя является уточнение (до применения продукта) у местного представителя International Paint Ltd. того, что данная спецификация является действующей на настоящий момент.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) или [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, 13.03.2017.

Все торговые знаки, указанные в данном издании, принадлежат компаниям или лицензированы компаниями, входящими в состав концерна AkzoNobel.

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