

Epoxy

PRODUKTBESKRIVELSE En tokomponent, lav VOC, højpigmenteret, hurtigt hærdende antikorrosions epoxyprimer.

Fås både i zinkfosfat- og micaholdige jernoxidpigmenterede udgaver. Versionen med micaholdig jernoxid overholder BS5493:1977 KUID & KUIF.

ANVENDELSESOMRÅDE

Specielt egnet til påføring på sandblæst stål i luftige områder. Velegnet til brug i moderat korroderede miljøer, og hvor hurtig tørring/hurtig genpåføring ønskes.

Til vedligeholdelses- og reparationsområder er en aluminiumpigmenteret udgave til rådighed til påføring over håndforberedte eller overflader Højtryksrenset med vand.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERSEAL 1052

Kulør	Begrænset udvalg
Glans niveau	Halv blank
Volumentørstof	83%
Typisk lagtykkelse	75-250 µm (3-10 mil) tørfilm svarende til 90-301 µm (3,6-12 mil) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	6,64 m ² /liter ved 125 µm tørfilm og anført volumentørstof 266 sq.ft/US gallon ved 5 mil tørfilm og anført volumentørstof
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Pensel, Rulle

Tørretid

Emnetemperatur	Berøringstør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
5°C (41°F)	8 timer	24 timer	24 timer	Forlænget ¹
15°C (59°F)	4 timer	8 timer	8 timer	Forlænget ¹
25°C (77°F)	2 timer	5 timer	5 timer	Forlænget ¹
40°C (104°F)	90 minutter	4 timer	4 timer	Forlænget ¹

¹ Se International Protective Coatings definitioner og forkortelser

For hærdning ved lave temperaturer findes en alternativ hærdning. Se afsnittet Produktbeskrivelser for nærmere oplysninger.

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt	Del A 25°C (77°F); Del B 28°C (82°F); Blandet 30°C (86°F)	
Produkt Vægt	1,627 kg/l (13,6 lb/gal)	
VOC	141 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)
	171 g/l	Kinesisk National Standard GB23985

Se under Produkt bemærkninger for yderligere detaljer

Epoxy

FORBEHANDLING

Ydelsen af dette produkt vil afhænge af overfladeforberedelsen. Overfladen, der skal males, bør være ren og tør. Før påføring af maling bør alle overflader vurderes og behandles i overensstemmelse med ISO 8504:2000.

Olie eller fedt bør fjernes i overensstemmelse med SSPC-SP1 rengøring med opløsningsmiddel.

Sandblæsning

Afrens ved sandblæsning til mindst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis der sker iltning mellem sandblæsning og påføring af Interseal 1052, skal overfladen sandblæses igen til den specificerede visuelle standard.

Overfladedefekter, der blotlægges ved sandblæsningen, skal nedslibes, fyldes ud eller behandles efter den korrekte fremgangsmåde.

Interseal 1052 er velegnet til påføring på sandblæste eller vandskurede overflader, som oprindeligt var i overensstemmelse med ovennævnte standard, men som blev forringet under gode værkstedsforhold i op til 7-10 dage. Overfladen kan forringes til Sa2 standard, men skal være fri for løse, pulveragtige aflejringer.

Manuel eller mekanisk forbehandling (Aluminium version only)

Rengør overfladen med hånddrevet eller mekanisk drevet værktøj til min. St2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP2.

Vær opmærksom på, at alle afskalninger skal fjernes. Områder, der ikke kan forberedes på en hensigtsmæssig måde ved mejsling eller brug af nålepistol, skal sandblæses til min. Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Dette vil typisk gælde for rustgrad C eller D i denne standard.

Højtryksrensning med vand/vådsandblæsning (Aluminium version only)

Kan anvendes på overflader, der er forbehandlet til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 og ikke har mere overfladerust end grad HB2½M (se de internationale standarder for vandblæsning) eller grad SB2½M (se de internationale standarder for slamrensning). Under visse omstændigheder kan dette produkt også anvendes på fugtige overflader. For yderligere information henvises til International Protective Coatings.

Stålemner behandlet med shopprimer

Svejsesømme og beskadigede områder skal sandblæses til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

Hvis shopprimere udviser omfattende nedbrydning, kan fuld sandsvirpning være nødvendig.

PÅFØRING

Omrøring	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.		
Blandingsforhold	4 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
Anvendelsestid	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2,5 timer	2 timer	2 timer	75 minutter
Airless sprøjtning	Anbefalet	Dyseboring 0,48-0,66 mm (19-26 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pensel	Egnet - Kun små områder	Typisk kan 75-100 µm (3,0-4,0 mil) opnås		
Rulle	Egnet - Kun små områder	Typisk kan 75-100 µm (3,0-4,0 mil) opnås		
Fortynder	International GTA220.	Fortynd ikke mere, end miljølovgivningen tillader.		
Rensemiddel	International GTA822			
Afbrydelse af arbejdet	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.			
Rengøring	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.

Epoxy

PRODUKT BEMÆRKNINGER Maximal lagtykkelse med et lag opnås bedst med airless påføring. Bruges andre metoder, opnås næppe den ønskede lagtykkelse. Påføring med konventionel luftforstøvning kan kræve flere krydsgående sprøjtemønstre. Lave eller høje temperaturer kan kræve specielle påførelses teknikker for at opnå maksimal lagtykkelse.

Ved påføring af Interseal 1052 med pensel eller rulle kan det være nødvendigt at påføre flere lag for at opnå den ønskede opbygning af film.

Til opnåelse af 75 mikrometer tykkelse af tør film ved sprøjtemaling anbefales det at Interseal 1052 fortyndes ca. 5 % ved brug af international GTA220.

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

Ved påføring af Interseal 1052 i lukkede rum, kræves god ventilation.

Interseal 1052 er ikke designet til vedvarende nedsækning i vand.

Kondensering under eller lige efter påføring kan give en mat overflade og en film af dårlig kvalitet.

Glansniveau og overfladekvalitet afhænger af påføringsmetoden. Undgå en blanding af påføringsmetoder, hvis det er muligt.

Som alle andre epoxymalinger, kridtes og misfarves Interseal 1052 udendørs. Disse fænomener forringer imidlertid ikke de korrosionsbeskyttende egenskaber.

Hvor en holdbar kosmetisk overflade med god glans og farvebestandighed ønskes, skal den overmales med anbefalede topcoats.

Interseal 1052 hærdningsmiddel til lave temperaturer er til rådighed for at fremskynde hurtigere hærdning ved temperaturer under 5 °C (41 °F), men dette hærdningsmiddel vil medføre farvevariation og hurtigere misfarvning ved forvitring.

Malingen vil virke tør efter 26 timer ved temperaturer under 0 °C (32°F). Minimal overmalingsinterval ved 0 °C (32 °F) og -5 °C (23 °F) er henholdsvis 40 timer og 48 timer.

Interseal 1052 kan hærde i temperaturer under -5 °C (23 °F), men hærdningstiden forlænges betydeligt ved disse temperaturer.

Dette produkt bør ikke påføres ved temperaturer under 0 °C (32 °F) hvor der er mulighed for isdannelse på underlaget.

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

<u>Pot Life</u>	-5 °C (23 °F) 8 timer	0 °C (32 °F) 5,5 timer	5 °C (41 °F) 3 timer
-----------------	--------------------------	---------------------------	-------------------------

SYSTEM FORLIGELIGHED

Interseal 1052 påføres normalt direkte på stål, men det kan også påføres over følgende grundmalinger:

Interzinc 52 Interzinc 22 serie
Interzinc 72

Følgende dækmalinger anbefales til Interseal 1052:

Intergard 345 Interfine 629HS
Intergard 740 Interthane 870
Interfine 691 Interthane 990

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

Epoxy

YDERLIGERE OPLYSNINGER

Nærmere oplysninger vedrørende dette faktablads industristandarder, betingelser og forkortelser findes i følgende dokumenter på 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	
		Vol	Pakke	Vol	Pakke
	20 liter	16 liter	20 liter	4 liter	5 liter
Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser					

TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A	Del B
		28.8 kg	3.8 kg
	20 liter		
F.N.-forsendelsesnummer. 1263			

LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	Mindst 18 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 eller 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, 09-09-2020.

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

www.international-pc.com