

Yttolerant Epoxi

PRODUKTBESKRIVNING

En två komponent, internt mjukgjord, högbyggande, lågtemperaturhärdande (ner till -5°C, 23°F), yttolerant epoxiprimer med låga halter VOC. Pigmenterad med metalliska pigment som aluminium och järnglimmer för ökat korrosionsskydd.

ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

En underhållsfärg med hög beständighet för användning på ytor där endast manuell eller maskinell stålborstning är möjlig.

Utvecklad för applicering vid låga temperaturer samt när snabb övermålning är av vikt.

Idealisk i kombination med vattenblåstring eller våtblåstring.

Interplus 356 är särskilt användbar vid underhåll av offshoreplattformar och andra aggressiva miljöer som t.ex raffinaderier, kemiska fabriker, kustnära byggnader, pappersbruk och broar där vanlig blåstring inte är möjlig.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERPLUS 356

Kulör	Aluminium Grå
Glans	Matt
Volymtorrhalt	70%
Normalt använd skiktjocklek	75-125 µm (3-5 mil) torrt skikt motsvarar 107-179 µm (4,3-7,2 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	5,60 m ² /liter vid 125 µm torrt skikt 225 sq.ft/US gallon vid 5 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat) - blåstrat stål Pensel, Rulle - manuellt eller maskinellt bearbetat stål
Torktider	

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	8 timmar	18 timmar	10 timmar	Förlängd ¹
15°C (59°F)	2 timmar	10 timmar	6 timmar	Förlängd ¹
25°C (77°F)	90 minuter	6 timmar	4 timmar	Förlängd ¹
40°C (104°F)	45 minuter	3 timmar	2 timmar	Förlängd ¹

¹ * Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 44°C (111°F); Härdare (Komp. B) 27°C (81°F); Blandad 40°C (104°F)		
Densitet	1,51 kg/l (12,6 lb/gal)		
v.o.c	2.54 lb/gal (305 g/lit) EPA Metod 24	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)	
	198 g/kg		
Se avsnittet Produkttegenskaper			

Yttolerant Epoxi

FÖRBEHANDLING

Produktens korrosionsskyddande egenskaper är beroende av förbehandlingsgraden. Ytan skall vara ren, torr och fri från föroreningar. Före applicering skall ytan uppfylla ISO 8504:2000.

Smuts och lösliga salter som ansamlats måste avlägsnas. Borstning med torr tagelborste räcker vanligen för smuts som ansamlats. Lösliga salter avlägsnas genom tvättning med färskt vatten.

Rengöring med sandblästring

Interplus 356 kan appliceras på en yta som har blästrats till minst Sa1 (ISO 8501-1:1998) rost grad C eller D, eller SSPC SP7.

Förbehandling med manuellt eller maskinellt verktyg

Hand- eller maskinrengör till minst St2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP2.

Notera att alla flakor måste avlägsnas och ytor som inte kan förbehandlas tillräckligt genomskrapning eller nålpistol bör punktblästras till minst standard Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Vanligtvis brukar detta tillämpas på C- eller D stål inom denna standard.

På stålytor som är föremål för drifttemperaturer på upp till 100°C (212°F) krävs rengöring till minst St3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP3 för optimal prestanda.

Vattenblästring med ultrahögt tryck/slipande vattenblästring

Kan utföras på ytor förbehandlade till Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 och som har återrostat till högst Grad HB2½M (referera till International Vattenblästringsstandard) eller Grad SB2½M (referera till International Slurryblästringsstandard). Också lämplig på fuktiga ytor under vissa förutsättningar. Mer information finns tillgänglig från AkzoNobel.

Åldrade Beläggningar

Interplus 356 är lämplig för överlappning på de flesta åldrande beläggningssystem. Lösa eller flagnande beläggningar bör avlägsnas ner till en fast grund. Blank epoxi eller polyuretan kan kräva nedmatning.

APPLICERING

Blandning/omrörning	Materialet levereras i två burkar som en sats. Blanda alltid till en komplett sats med angivna proportioner. När satsen har blandats till måste den användas inom den angivna brukstiden.			
	(1)	Rör om basen (Komponent A) med en maskinell omrörare		
	(2)	Blanda all härdare (Komponent B) med basen (Komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med maskinell omrörare.		
Blandningsförhållande	3 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 timmar	4 timmar	2 timmar	45 minuter
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,48-0,58 mm (19-23 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol Luftmunstycke Vätskespets	Luftmunstycke 704 eller 765 E	
Pensel	Rekommenderas	Normalt kan 75-100 µm (3,0-4,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Rekommenderas	Normalt kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA220 (eller International GTA415)	Kan vara nödvändigt vid låga temperaturer, se Produktegenskaper. Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA822 (eller International GTA415)			
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA822. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.			
Rengöring av utrustning	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA822. 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.			

Yttolerant Epoxi

PRODUKT-EGENSKAPER

För att säkerställa optimala rostskyddande egenskaper skall skiktjockleken på rostskyddssystemet överstiga 200µm (8 mil) på stålborstade ytor.

Applicera vid goda klimatiska förhållanden. Ytan som skall målas måste vara minst 3°C (5°F) över daggpunkten. Vid applicering av Interplus 356 med pensel eller rulle kan man behöva applicera flera skikt för att uppnå hela den specificerade torra skiktjockleken för systemet.

Wet Blasted (Damp Surfaces)

Om saltvatten används i blästringsprocessen måste den slutliga ytan tvättas noggrant med färskvatten innan Interplus 356 appliceras. Vid nyblästrade ytor är en lätt grad av återrost tillåten och det är också att föredra framför en alltför blöt yta. Vattenansamlingar får inte förekomma.

För att försäkra en god övermålning av åldrad Interplus 356 med andra material, måste ytan vara ren, torr och fri från föroreningar, speciellt om ytprofilen är grov pga. innehåll av järnglimmerpigment.

Lågtemperaturhärdning

Interplus 356 kan härda under 0°C (32°F), men skall ej appliceras då det föreligger risk för isbildning på objektet.

Temperatur	Damm torr	Genom torr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
-5°C (23°F)	24 timmar	60 timmar	60 timmar	Förlängd*
0°C (32°F)	16 timmar	36 timmar	36 timmar	Förlängd*

* Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

Damm torrstider som visas ovan vid temperaturer under 0°C (32°F) är snarare tiden till kemisk härdning än den fysiska tiden till dammtorr på grund av att färgen upplevs stelna.

Vid låga temperaturer kan man behöva förtunna Interplus 356 för att möjliggöra sprutapplicering. Vanligtvis räcker 5% förtunning (volym) med International GTA220 för detta.

Interplus 356 är lämplig för skydd av stål som används vid kontinuerliga temperaturer på upp till 150°C (302°F), med tillfälliga toppar på upp till 200°C (392°F). Interplus 356 är inte avsedd för undervattensbruk.

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 tillverkningsstoleranser.

KOMBINERBARHET

Interplus 356 appliceras vanligen direkt på stålet, men produkten är fullt kompatibel för övermålning av de flesta åldrade rostskyddssystem, utöver bättringsmålning av följande grundfärger:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Följande täckfärger/mellanfärger rekommenderas för Interplus 356:

Intercure 420	Interplus 356
Interfine 629HS	Interplus 770
Interfine 878	Interplus 880
Interfine 979	Interseal 670HS
Interfine 1080	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 505
Intergard 740	Interzone 954

Observera att Interplus 356 inte lämpar sig för övermålning av tunna skikt av färger baserade på alkyd, klorkautschuk, vinyl eller akryl.

För andra lämpliga grundfärger/mellanskikt konsultera International Protective Coatings..

Yttolerant Epoxi

TILLÄGGS-
INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på www.international-pc.com:

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga

Enstaka exemplar av dessa informationsavsnitt finns tillgängliga på begäran.

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 säkerhetsdatabladet och på respektive förpackning, och bör inte användas utan att referera till säkerhetsdatabladet.

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.

Om du är osäker på om produkten är lämplig, kontakta AkzoNobel för ytterligare råd.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	15 liter	20 liter	5 liter	5 liter
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

För tillgång till andra förpackningsstorlekar, kontakta AkzoNobel.

PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)	Härdare (Komp. B)
		20 liter	27.7 kg
5 US gal	56.2 lb	8.8 lb	

LAGRING	Lagringstid	18 månader vid högst 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor.
---------	-------------	--

Viktigt meddelande

Informationen i detta datablad är inte ämnat att vara fullständig; alla som använder produkten för ändamål annat än det som specifikt rekommenderas i detta datablad utan att först ha fått en skriftlig bekräftelse 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 uppstår på grund av användning av denna produkt. Vi avsäger 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 eller 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, 2022-10-07.

Alla varumärken som omnämns i detta dokument ägs av eller är licensierat av Akzo Nobels företagsgrupp.

www.international-pc.com