

Epoksyd

OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowa, szybko utwardzająca się antykorozyjna farba epoksydowa o niskiej zawartości LZO i wysokiej zawartości części stałych.

Dostępne są wersje pigmentowane fosforanem cynku i blaszkowatym tlenkiem żelaza. Wersja z blaszkowatym tlenkiem żelaza jest zgodna z BS5493:1977 KUID & KUIF.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Specjalnie zaprojektowany do aplikacji na stal oczyszczoną strumieniowo-ściernie eksploatowaną w warunkach atmosferycznych. Idealny do stosowania w środowiskach o umiarkowanej korozyjności i tam, gdzie pożądane jest szybkie schnięcie/szybkie przemalowanie.

W naprawach i remontach dostępna jest wersja pigmentowana aluminium dla gruntowania powierzchni przygotowanych ręcznie lub czyszczeniem wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem (hydroblasting).

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERSEAL 1052

Kolor	Ograniczony zakres
Połysk	Półpołysk
Objętościowa zawartość substancji stałych	83%
Typowa grubość	75-250 mikronów (3-10 milicali) na sucho, co odpowiada 90-301 mikronom (3,6-12 milicali) na mokro
Wydajność teoretyczna	6,64 m ² /litr przy 125 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 266 st.kw./galon przy 5 milicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
Wydajność praktyczna	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat
Metoda aplikacji	Natrysk bezpowietrzny, Pędzel, Wałek

Czas schnięcia

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	8 godz.	24 godz.	24 godz.	Przedłużony ¹
15°C (59°F)	4 godz.	8 godz.	8 godz.	Przedłużony ¹
25°C (77°F)	2 godz.	5 godz.	5 godz.	Przedłużony ¹
40°C (104°F)	90 min.	4 godz.	4 godz.	Przedłużony ¹

¹ Patrz: Definicje i Skróty International Protective Coatings

Do sieciowania w niskich temperaturach dostępny jest alternatywny utwardzacz. Szczegóły w Charakterystyce produktu.

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu	Składnik A 25°C (77°F); Składnik B 28°C (82°F); Mieszanka 30°C (86°F)		
Ciężar właściwy	1,627 kg/l (13,6 lb/gal)		
Zawartość lotnych związków organicznych	141 g/kg	Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)	
	171 g/lit	Chińska Norma Krajowa GB23985	

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

Protective Coatings

Epoksyd

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Jakość tego produktu zależy od stopnia przygotowania 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

Czyszczenie strumieniowo-ściernie ścierniwem ostrokrawędziowym do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6. Jeśli nastąpiła wtórna korozja po czyszczeniu a przed aplikacją Interseal 1052, powierzchnię należy powtórnie oczyścić do wymaganego standardu wizualnego.

Defekty powierzchni, ujawnione w trakcie procesu czyszczenia strumieniowo-ściernego, powinny być zeszlifowane, wypełnione lub usunięte w odpowiedni sposób.

Interseal 1052 jest przeznaczony do nakładania na powierzchnię obrobioną strumieniowo-ściernie do wymaganego powyżej standardu i pozostawioną w pomieszczeniu przez 7-10 dni; podłoże może uzyskać stopień Sa2, lecz nie może być zapyłone.

Przygotowanie ręczne lub mechaniczne (Tylko wersja pigmentowana aluminium)

Czyszczenie ręczne lub narzędziami mechanicznymi do stopnia minimum St2 (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP2.

Należy zwrócić uwagę, aby cała zgorzelina i rdza wielowarstwowa została usunięta, zaś obszary które nie mogą być odpowiednio oczyszczone przy pomocy młotków lub młotków igłowych, powinny być miejscowo oczyszczone strumieniowo-ściernie do stopnia minimum Sa2 (ISO 8501-1:2007) albo SSPC-SP6. Stopień oczyszczenia będzie zwykle odniesiony do stanu wyjściowego C lub D w tych normach.

Czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem / czyszczenie strumieniowo-ściernie na mokro (Tylko wersja pigmentowana aluminium)

Może być zaaplikowany na powierzchnie przygotowane do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP 6, które pokryły się rdzą nalotową do stopnia nie gorszego niż HB2½M (zgodnie z International Hydroblasting Standards). Dopuszcza się, pod pewnymi warunkami, aplikację na wilgotne podłoże. Dalsze informacje są osiągalne w International Protective Coatings.

Konstrukcje stalowe zabezpieczone gruntem czasowej ochrony na prefabrykacji.

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

Jeśli powłoka gruntu czasowej ochrony wykazuje rozległe lub rozproszone na znacznej powierzchni zniszczenia korozyjne, niezbędne będzie omiatające czyszczenie ścierniwem całości powierzchni.

APLIKACJA

Mieszanie	Produkt jest dostarczany w dwóch pojemnikach jako komplet. Zawsze należy wymieszać cały komplet według podanych proporcji. Raz zmieszany komplet powinien zostać zużyty w ciągu określonego dopuszczalnego czasu przydatności do aplikacji. (1) Wymieszać Bazę (Składnik A) mieszadłem mechanicznym. (2) Dodać cały utwardzacz (Składnik B) do Bazy (Składnik A) i wymieszać dokładnie mieszadłem mechanicznym.			
Stosunek mieszania	4 części : 1 część objętościowo			
Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	5°C (41°F) 2,5 godz.	15°C (59°F) 2 godz.	25°C (77°F) 2 godz.	40°C (104°F) 75 min.
Natrysk bezpowietrzny	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,48-0,66 mm (19-26 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pędzel	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 75-100 mikronów (3,0-4,0 milicali)		
Wałek	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 75-100 mikronów (3,0-4,0 milicali)		
Rozcieńczalnik	International GTA220	Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska.		
Rozpuszczalnik myjący	International GTA822			
Przerwy w pracy	Nie należy dopuścić do zalegania produktu w węzłach, pistoletach lub sprzęcie natryskowym. Należy dokładnie wypłukać sprzęt rozcieńczalnikiem GTA822. Raz zmieszane komplety farby nie powinny być pozostawiane w opakowaniach. Zaleca się, aby po dłuższych przerwach w aplikacji rozpocząć pracę ze świeżo zmieszany kompletami.			
Czyszczenie sprzętu	Natychmiast po użyciu wyczyścić cały sprzęt rozcieńczalnikiem GTA822. Dobrą praktyką jest, aby podczas dnia pracy okresowo przepłukiwać sprzęt natryskowy. Częstotliwość czyszczenia zależeć będzie od natryskiwanej ilości farby, temperatury i czasu pozostałego do końca, włącznie z wszelkimi przerwami. Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutylicowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.			

Epoksyd

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Najlepszą metodą osiągnięcia maksymalnych grubości filmu jest natrysk bezpowietrzny. Kiedy farbę aplikuje się innymi metodami niż natrysk bezpowietrzny, zwykle nie osiąga się żądanych grubości powłoki. Natrysk powietrzny będzie wymagał wielokrotnej aplikacji krzyżowej dla osiągnięcia wymaganych grubości. Niskie lub wysokie temperatury będą wymagały zastosowania specyficznych technik aplikacyjnych dla osiągnięcia maksymalnych żądanych grubości warstwy.

Gdy preparat Interseal 1052 nakładany jest pędzlem lub wałkiem, konieczna może być aplikacja kilku warstw, aby osiągnąć wymaganą grubość.

Aby osiągnąć grubość 72 mikronów na sucho metodą natryskową, zaleca się rozcieńczenie Interseal 1052 5% rozcieńczalnikiem GTA 220.

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

Kiedy aplikuje się Interseal 1052 w przestrzeniach zamkniętych, zapewnić odpowiednią wentylację.

Interseal 1052 nie jest przeznaczony do ochrony w warunkach zanurzenia w wodzie.

Kondensacja wilgoci podczas lub bezpośrednio po aplikacji może skutkować zmatowieniem powierzchniowym i pogorszeniem jakości powłoki.

Poziom połysku i jakość wykończenia powłoki zależy od metody aplikacji. Jak to tylko możliwe, unikać mieszania metod aplikacji na tych samych powierzchniach.

Jak wszystkie epoksydy, Interseal 1052 kreduje i żółknie w warunkach ekspozycji zewnętrznej. Jednakże te zjawiska nie osłabiają własności antykorozyjnych.

Kiedy wymagane jest kosmetyczne wykończenie o wysokim połysku i długim okresie utrzymania koloru, przemaalować zalecanymi powłokami nawierzchniowymi.

Interseal 1052 posiada utwardzacz niskotemperaturowy, który umożliwia szybsze utwardzanie w temperaturach poniżej +5°C (41°F), ale powoduje szybszą zmianę odcienia i gwałtowniejszą dyskolorację w trakcie sezonowania.

Powłoka będzie miała wygląd utwardzonej już po 26 godz. w temperaturze poniżej 0°C (32°F), chociaż minimalny okres przemaalowania w temperaturze 0°C (32°F) i -5°C (23°F) wynosi odpowiednio 40 i 48 godz.,

Interseal 1052 ma możliwość utwardzania się w temperaturach niższych od -5°C (23°F); jednakowoż czas utwardzania w tych temperaturach przedłuży się znacznie.

Ta farba nie powinna być nakładana w temperaturach poniżej 0°C (32°F) kiedy istnieje możliwość formowania się filmu lodowego na podłożu.

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

Czas życia w temp.:	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)
	8 godz.	5.5 godz.	3 godz.

KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Interseal 1052 jest zwykle nakładany bezpośrednio na stal, jednakże może być aplikowany na następujące podkłady:

Interzinc 52 Interzinc 22 series
Interzinc 72

Zalecane są następujące farby nawierzchniowe:-

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

Inne odpowiednie powłoki gruntowe / nawierzchniowe - konsultuj się z International Protective Coatings.

Epoksyd

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:

- Objasnienia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Aplikacja farby
- Wydajność teoretyczna i praktyczna

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.
20 litr	16 litr	20 litr	4 litr	5 litr

Aby uzyskać informacje o dostępności innych wielkości opakowań, skontaktuj się z International Protective Coatings.

CIEŻAR WYSYŁKOWY

Komplet	Składnik A	Składnik B
20 litr	28.8 kg	3.8 kg

Nr transportowy wg wykazu U.N. 1263

PRZECHOWYWANIE

Okres przydatności Co najmniej 18 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. Wprowadziliśmy 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 lub 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, 2021-02-03.

Wszystkie nazwy produktów zawartych w tej publikacji są znakami handlowymi lub są licencjonowane przez grupę Akzo Nobel.

www.international-pc.com