

Zinkový epoxid

POPIS PRODUKTU Dvoukomponentní základní nátěr s obsahem metalického zinku.

DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Jako zinkový základní nátěr pro aplikaci jako součást nátěrového systému pro konstrukce v řadě agresivních průmyslových prostředích jako jsou offshore zařízení, petrochemické závody, papírny, mosty a elektrárny. Interzinc 42 byl vyvinut pro použití v údržbových situacích a jako základní nátěr na novostavbách.

PRAKTICKÉ INFORMACE PRO: INTERZINC 42

| | |
|--------------------------------|--|
| Odstín | Červená , šedý, Zelená |
| Stupeň lesku | Mat |
| Objem sušiny | 55% |
| Typická tloušťka nátěru | 50-75 mikronů (2-3 mils) suchého filmu ekvivalentní 91-136 mikronům (3,6-5,4 mils) mokrého filmu |
| Teoretická vydatnost | 7,30 m ² /litr při 75 mikronech d.f.t a za uvedeného objemového podílu sušiny 294 sq.ft/US gallon při 3 mils d.f.t za uvedeného objemového podílu sušiny |
| Praktická vydatnost | Počítejte s patřičným faktorem ztrát |
| Aplikační metoda | Bezvzduchové stříkání, Vzduchové stříkání, Štětec, Váleček |

Doba schnutí

| Teplota | Suchý na dotyk | Plně vyschlý | Interval pro přetírání doporučenými krycími nátěry | |
|--------------|----------------|--------------|--|--------------------------|
| | | | Minimum | Maximum |
| 10°C (50°F) | 90 minut(y) | 5 hodin(y) | 4 hodin(y) | Prodloužený ¹ |
| 15°C (59°F) | 60 minut(y) | 4 hodin(y) | 3 hodin(y) | Prodloužený ¹ |
| 25°C (77°F) | 45 minut(y) | 150 minut(y) | 2 hodin(y) | Prodloužený ¹ |
| 40°C (104°F) | 30 minut(y) | 90 minut(y) | 90 minut(y) | Prodloužený ¹ |

¹ Viz. Definice a zkratky International Protective Coatings

Další detaily viz. sekce Charakteristika produktu

REGULAČNÍ ÚDAJE

| | | |
|---|--|--|
| Bod vzplanutí (Typický) | Část A 31°C (88°F); Část B 32°C (90°F); Smícháno 32°C (90°F) | |
| Hustota | 1,94 kg/l (16,2 lb/gal) | |
| Obsah těkavých organických látek (VOC) | 3.43 lb/gal (412 g/l) 226 g/kg | EPA Metoda 24 Direktiva EU Emise rozpouštědel (Council Directive 1999/13/EC) |

Další informace viz. Charakteristika produktu.

Zinkový epoxid

PŘÍPRAVA POVRCHU

Veškeré povrchy, které mají být natřeny musí být čisté, suché a bez kontaminací. Před aplikací nátěrů všechny povrchy zhodnoťte a ošetřete v souladu s ISO 8504-2000.

Olej a mastnotu odstraňte rozpouštědlovým čištěním dle s SSPC-SP1.

Abrazivní tryskání

Abrazivně otryskejte na Sa2½ (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC SP6. Pokud mezi tryskáním a aplikací Interzinc 42 došlo k oxidaci povrchu, doporučujeme tento znovu otryskat na požadovaný standard.

Povrchové defekty, které se projeví během procesu otryskání, je vhodné vybrousit, vyplnit, či patřičným způsobem ošetřit.

Doporučuje se povrchový profil 40-75 mikronů (1.5-3.0 mils).

Ocel opatřená shop primerem (mezioperačním dílenským základním nátěrem)

Interzinc 42 je vhodný pro aplikaci na ocel čerstvě natřenou zinko silikátovými dílenskými nátěry.

Pokud zinkový shop primer vykazuje rozsáhlé, široce roztroušené prokorodování, či nadměrné množství zinkové koroze, bude nezbytné celou plochu ošetřit abrazivním ometením. Jiné typy dílenských základů nejsou pro překrytí vhodné a musí být zcela odstraněny abrazivním otryskáním.

Svarové spoje a poškozené oblasti by měly být otryskány na Sa 21/2 (ISO 8501-1:2001) nebo SSPC-SP6.

APLIKACE

| | | | | |
|--|---|--|---|--------------|
| Míchání | Materiál je dodáván ve 2 složkách jako jedno balení: Vždy smíchejte kompletní balení v dodaných poměrech. Jednou smíchané balení musí být využito během specifikované doby zpracovatelnosti. | | | |
| | (1) Mechanicky rozmíchejte Bázi (Složka A). | | | |
| | (2) Spojte kompletní obsah Báze (Složka A) s Tužidlem (Složka B) a důkladně mechanicky promíchejte. | | | |
| Směsný poměr | 4 část(i) : 1 část(i) objemově | | | |
| Doba zpracovatelnosti | 10°C (50°F) | 15°C (59°F) | 25°C (77°F) | 40°C (104°F) |
| | 24 hodin(y) | 16 hodin(y) | 10 hodin(y) | 5 hodin(y) |
| Vysokotlaké bezvzduchové stříkání | Doporučeno | Rozsah trysek 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Celkový výstupní tlak na trysce ne menší než 162 kg/cm ² (2304 p.s.i.) | | |
| Vzduchové stříkání (Tlaková nádoba) | Doporučeno | Pistole Vzduchová hlava Tryska | DeVilbiss MBC, nebo JGA 704. nebo 765 E | |
| Štětec | Vhodné - pouze malé plochy | Typicky může být dosaženo 50 mikronů (2,0 mils) | | |
| Váleček | Nedoporučeno | | | |
| Ředidlo | International GTA220 | Neředte více, než dovoluje lokální environmentální legislativa. | | |
| Čistící prostředek | International GTA822 | | | |
| Přerušeni práce | Nedovolte, aby materiál zůstal v hadicích, stříkací pistoli, nebo stříkacím zařízeních. Důkladně propláchněte celý aparát ředidlem GTA822. Jednou smíchaný materiál již neuskładňujte. Po delším přerušeni práce začněte z čerstvě namíchanou nátěrovou hmotou. | | | |
| Čištění | Ihned po použití ihned vyčistěte veškeré vybavení ředidlem International GTA822. Doporučujeme celý aparát v průběhu pracovního dne pravidelně proplachovat. Frekvence čištění závisí na množství aplikované nátěrové hmoty, teplotě a době, která uplynula od započati práce včetně prostojů. | | | |
| | Veškerý přebytečný materiál a prázdné nádoby by měly být likvidovány v souladu s příslušnými regionálními předpisy a legislativou. | | | |

Zinkový epoxid

CHARAKTERISTIKA PRODUKTU

Aby byla zajištěna dobrá antikorozi ochrana materiálu, je nutné, aby suchá tloušťka nátěru Interzinc 42 byla minimálně 50 mikronů. Tloušťka aplikovaného nátěrového filmu Interzinc 42 musí být v souladu s tryskaným profilem dosaženým během přípravy povrchu. Na drsný povrchový profil by neměl být aplikován tenkovrstvý nátěr.

Vyhňte se aplikaci nátěru silnějšího než 150 mikronů (6 mils) suchého filmu

Dbejte, aby jste se vyhli aplikaci nadměrné tloušťky nátěru, která po následném překrytí vysoce nanášivými nátěry může zapříčinit kohezivní selhání filmu. Vyhněte se aplikaci suchého stříku, který může vést k tvorbě pórů a kráterků v následných nátěrech.

Aplikace nadměrné tloušťky Interzinc 42 jednak prodlouží minimální dobu pro přetírání a manipulaci a může také negativně ovlivnit přetírací vlastnosti nátěru.

Pokud bude Interzinc 42 vystaven atmosférickým vlivům, zajistěte, aby byly před jeho přetřením krycími nátěry odstraněny všechny zinkové soli. K přetírání použijte pouze doporučené vrchní nátěry.

Teplota povrchu musí být vždy minimálně 3°C (5°F) nad rosným bodem.

Tento produkt nebude řádně vytvrzovat při teplotě nižší než 5°C. Pro maximální výkon by okolní teplota během vytvrzování měla být vyšší než 10°C.

Interzinc 42 není obvykle určen pro trvalý ponor. Pro bližší informace o těchto situacích kontaktujte International Protective Coatings.

V Australásii je dostupné tvrdidlo do nízkých teplot. Další detaily konzultujte s International Protective Coatings.

Pozn: Hodnoty VOC jsou typické a jsou poskytnuty pouze jako vodítko. Mohou kolísat v závislosti na faktorech jako jsou např. barevné rozdíly, či běžné výrobní tolerance.

Hodnoty VOC udané podle EPA Metody 24 budou rovněž ovlivněné nízkomolekulárními reaktivními aditivami, které vytváří součást filmu za normálních podmínek vytvrzování.

KOMPATIBILITA SYSTÉMŮ

Interzinc 42 je určen pro aplikaci na řádně připravenou ocel. Nicméně, lze jej rovněž aplikovat na schválené prefabrikační základní nátěry. Další detaily získáte u International Protective Coatings.

Doporučené vrchní nátěry jsou:

| | |
|-----------------|-----------------|
| Intercryl 530 | Intergard 740 |
| Intercure 200 | Interseal 670HS |
| Intercure 420 | Interthane 990 |
| Interfine 629HS | Interzone 505 |
| Intergard 251 | Interzone 954 |
| Intergard 269 | Interzone 1000 |
| Intergard 475HS | |

Pro informace o dalších vhodných vrchních nátěrech kontaktujte International Protective Coatings.

Zinkový epoxid

DALŠÍ INFORMACE

Další informace týkající se průmyslových standardů, termínů a zkratk uvedených v těchto technických údajových listech výrobku naleznete v následujících dokumentech dostupných na www.international-pc.com:

- Definice & Zkratky
- Příprava povrchu
- Aplikace nátěrů
- Teoretická & Praktická vydatnost

Individuální kopie těchto informačních sekcí jsou dostupné na vyžádání.

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Tento produkt je určen pouze pro profesionální použití v průmyslových situacích a v souladu s radami uvedeným v tomto dokumentu, bezpečnostních údajových listech produktu (MSDS) a na obalech a neměl by být použit bez předchozího řádného prostudování bezpečnostních listů, které firma International Protective Coatings svým zákazníkům poskytl.

Veškeré práce týkající se aplikace a použití tohoto produktu by měly být prováděny v souladu s národními zdravotními, bezpečnostními a ekologickými standarty a předpisy.

Při svařování či řezání plamenem materiálu natřeného tímto produktem dochází k vylučování exhalátů a výparů, což si vyžaduje používání vhodných prostředků osobní ochrany a adekvátní ventilaci.

V případě pochybností o vhodnosti použití tohoto produktu kontaktujte International Protective Coatings.

| VELIKOST BALENÍ | Velikost balení | Část A | | Část B | |
|-----------------|-----------------|----------|----------|----------|-----------|
| | | Objem | Velikost | Objem | Velikost |
| | 10 litrů | 8 litrů | 10 litrů | 2 litrů | 2.5 litrů |
| | 5 US gal | 4 US gal | 5 US gal | 1 US gal | 1 US gal |

V případě dotazů ohledně dostupnosti jiných velikostí balení kontaktujte International Protective Coatings.

| PŘEPRAVNÍ HMOTNOST | Velikost balení | Část A | | Část B | |
|--------------------|-----------------|---------|----------|--------|----------|
| | | Objem | Velikost | Objem | Velikost |
| | 10 litrů | 19.6 kg | | 2.1 kg | |
| | 5 US gal | 78.7 lb | | 8.4 lb | |

| SKLADOVÁNÍ | Doba skladovatelnosti | Minimálně 12 měsíců při 25°C (77°F). Průběžně kontrolujte. Skladujte na suchém, tmavém místě, mimo dosah tepla a zdrojů vznícení. |
|------------|-----------------------|---|
| | | |

Důležitá poznámka

Informace, které jsme poskytli v tomto údajovém listu nemají být plně vyčerpávající. Kdokoliv by tento produkt používal pro jiný účel, než je v tomto údajovém listu specificky doporučeno, aniž by od nás nejprve získal písemné potvrzení o jeho vhodnosti pro zamýšlený účel, činí tak na vlastní nebezpečí. Veškeré rady, či stanoviska poskytnuté k tomuto produktu (ať už v tomto údajovém listu, či jinak) jsou na základě našich nejlepších vědomostí správné, avšak nemáme kontrolu nad kvalitou, nebo podmínkami substrátu a nad mnoha dalšími faktory ovlivňujícími jeho použití a aplikaci. Proto, pokud se konkrétně písemně nezavážeme, neakceptujeme jakoukoliv hmotnou zodpovědnost za výkon tohoto produktu, či za jakékoliv škody nebo ztráty vyplývající z jeho použití (Podléhá maximálnímu rozsahu povolenému zákonem). Tímto odmítáme jakékoliv záruky či požadavky explicitně či implicitně vyjádřené, úkonem práva či jinak, včetně a bez omezení, jakékoliv implicitně vyjádřené záruky prodejnosti či vhodnosti pro konkrétní účely. Všechny dodané produkty a poskytnutá technická doporučení podléhají našim Podmínkám prodeje (Conditions of Sale). Doporučujeme, abyste si kopii tohoto dokumentu obstarali a pečlivě prostudovali. Informace obsažené v tomto údajovém listu podléhají průběžným modifikacím odrážející naše nově nabyté zkušenosti a politiku neustálého rozvoje. Je na zodpovědnosti konečného uživatele, aby před použitím tohoto produktu kontaktoval našeho místního zástupce a ověřil, zda jsou technické listy aktuální.

Tyto technické listy jsou dostupné na naší webové adrese www.international-marine.com nebo www.international-pc.com a měly by být s tímto dokumentem shodné. V případě, že jsou mezi tímto dokumentem a verzí technických údajových listů, která je uvedena na webových stránkách nesrovnalosti, je verze na webové adrese nadřazená.

Datum vydání: 5.2.2015

Copyright © AkzoNobel, 5.2.2015.

Všechny ochranné známky v této publikaci jsou majetkem skupiny společností AkzoNobel, nebo jí byly licencovány.

www.international-pc.com