

Epoxi- Zink

PRODUKT- BESKRIVNING

En tvåkomponent zinkepxi grundfärg.

ANVÄNDNINGS- OMRADE

En zinkgrundfärg för användning som en del i ett rostskyddssystem till en mängd korrosiva och industriella miljöer såsom offshore, petrokemisk industri, papper & massa och inom kraftindustrin. Interzinc 42 har utvecklats särskilt för att användas i underhållssituationer samt som grundfärg vid nymålning.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERZINC 42

Kulör	Röd, Grå, Grön
Glans	Matt
Volymtorrhalt	55%
Normalt använd skiktjocklek	50-75 µm (2-3 mil) torrt skikt motsvarar 91-136 µm (3,6-5,4 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	7,30 m ² /liter vid 75 µm torrt skikt 294 sq.ft/US gallon vid 3 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat), Pensel, Rulle

Torktider

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
10°C (50°F)	90 minuter	5 timmar	4 timmar	Förlängd ¹
15°C (59°F)	60 minuter	4 timmar	3 timmar	Förlängd ¹
25°C (77°F)	45 minuter	150 minuter	2 timmar	Förlängd ¹
40°C (104°F)	30 minuter	90 minuter	90 minuter	Förlängd ¹

¹ * Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

Se avsnittet Produkttegenskaper

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 31°C (88°F); Härdare (Komp. B) 32°C (90°F); Blandad 32°C (90°F)	
Densitet	1,94 kg/l (16,2 lb/gal)	
v.o.c	3.43 lb/gal (412 g/l) 226 g/kg	EPA Metod 24 EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)

Se avsnittet Produkttegenskaper för ytterligare information

Protective Coatings

Epoxi- Zink

FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall alla ytor förbehandlas enligt ISO 8504-2000.

Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

Rengöring med sandblästring

Rengör med sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. I händelse av oxidering mellan blästringen och applicering av Interzinc 42, skall ytan blästras om enligt specificerad visuell standard.

Ytdefekter som framträder vid blästringen skall slipas, fyllas eller behandlas på annat lämpligt sätt.

En ytprofil på 40-75 µm (1,5-3,0 mil) rekommenderas.

Shopprimat stål

Interzinc 42 är lämplig att appliceras på färsk zink silikat shopprimer.

Om nedbrytning av shopprimern påbörjats eller en stor mängd av zinksalter bildats kan det krävas en svepblästring av shopprimern. Det är ej lämpligt att övermåla andra typer av shopprimer, dessa måste blästras bort innan målning med product].

Svetssömmar och skadade områden skall blästras till S2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC SP6.

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	4 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	24 timmar	16 timmar	10 timmar	5 timmar
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 162 kg/cm ² (2304 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol Luftmunstycke Vätskespets	Luftmunstycke 704 eller 765 E	
Pensel	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 50 µm (2,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Rekommenderas inte			
Förtunning	International GTA220	Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA822			
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.

Epoxi- Zink

PRODUKT- EGENSKAPER

För att tillräckligt korrosionsskydd skall erhållas med Interzinc 42 bör ett minimum torrt skikt på 50 mym (2 mils) appliceras. Skiktjockleken för Interzinc 42 måste vara i paritet med vilken ytprofil som nås efter blästring. Tunna skikt bör ej appliceras på en grov ytprofil.

Var noga med att undvika applicering av torrfilmstjocklek överstigande 150 µm (6 mil).

Vid applicering bör man särskilt beakta överapplicering då detta kan leda till delning i skiktet när den övermålats med en tjockfilmsfärg samt för att undvika torrsprut som kan leda till pinholes i efterföljande skikt.

Applicering av för tjocka skikt av Interzinc 42 förlänger såväl den kortaste övermålningstiden som hanteringstiden, och kan ha negativ inverkan på de långsiktiga övermålningsegenskaperna.

Om Interzinc 42 uppvisar zinksalter på ytan skall dessa avlägsnas före övermålning.

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering.

Denna produkt härdar inte tillräckligt under 5°C (41°F). För bästa möjliga resultat skall omgivningstemperaturen överstiga 10°C (50°F).

Interzinc 42 rekommenderas ej för undervattensbruk. Kontakta International Protective Coatings för annan specifikation.

En särskild lågtemperatur härdare finns tillgänglig i Australien/Asien. Konsultera International Protective Coatings för vidare detaljer.

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 tillverknings toleranser.

Lågmolekylära tillsatser, som är avsedda att bilda del av färgfilmen vid normal härdningstemperatur, kan också påverka det angivna VOC-värdet när EPA Metod 24 tillämpas.

KOMBINERBARHET

Interzinc 42 är avsedd för applicering på korrekt förbehandlat stål. Den kan vid behov också appliceras på godkända grundfärger på prefabricerade objekt. Kontakta International Protective Coatings för ytterligare information.

Rekommenderade täckfärger är:

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	

Kontakta International Protective Coatings för andra lämpliga täckfärger.

Epoxi- Zink

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 varuinformationsblad och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsblad som International Protective Coatings tillhandahåller.

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.

Vid tveksamhet beträffande lämpligheten att använda denna produkt skall International Protective Coatings konsulteras för ytterligare information.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	10 liter	8 liter	10 liter	2 liter	2.5 liter
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	10 liter	19.6 kg		2.1 kg	
	5 US gal	78.7 lb		8.4 lb	
LAGRING	Lagringstid	12 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 fullständigt; 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 uppstått på grund av användning av denna produkt. Vi avsägar 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.

Gäller från: 2015-02-05

Copyright © AkzoNobel, 2015-02-05.

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

www.international-pc.com